

VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

VEVOR Support Center

Fiber Splicer

Model: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Model: AI-5 Pro



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 wheelie 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 no 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°C~40°C. 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 OPERATION KEY COMBINATION FUNCTION

- **Introduction of operation keys and parts**

The fusion splicer machine is mainly used for permanent splicing fiber, 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, 6 motor, core align, auto focus.



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

Power Meter And Optical Modules Switch

Turn On/off Power Meter And Optical Modules

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-Signalfire2, 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.

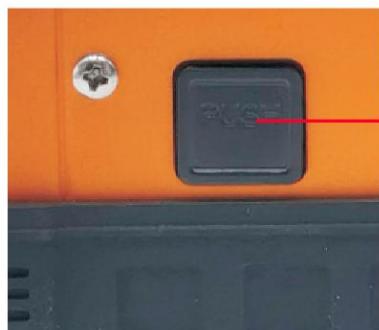
After entering the self-check, the test time will be displayed at the bottom of the screen. When all the 12 firmwares are self-checked over, if the firmware is under problem then the red font will be displayed, that means the correspond firmware has problem may need to replace it. please contact the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

Function Description table



Battery Pop-up button

Press the button, the battery will auto eject from the machine front bottom



Lighting switch

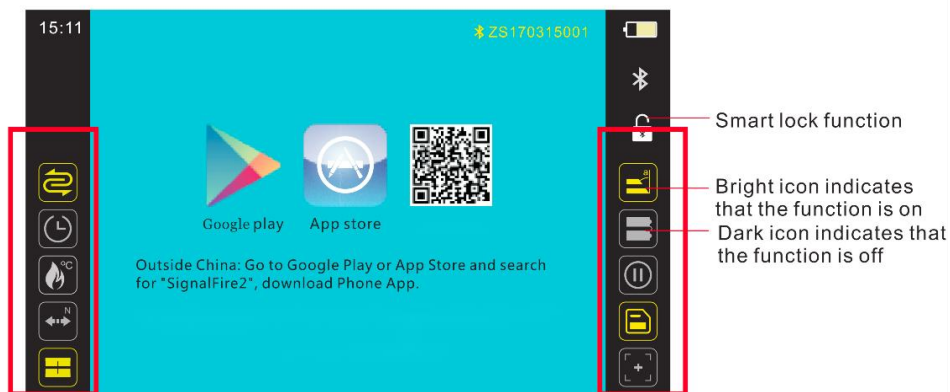
Press the button to turn on/off lighting



Preheating

when the fiber fusion succeed then open the wind cover, the heating oven will turn on this light and preheat the oven 6s

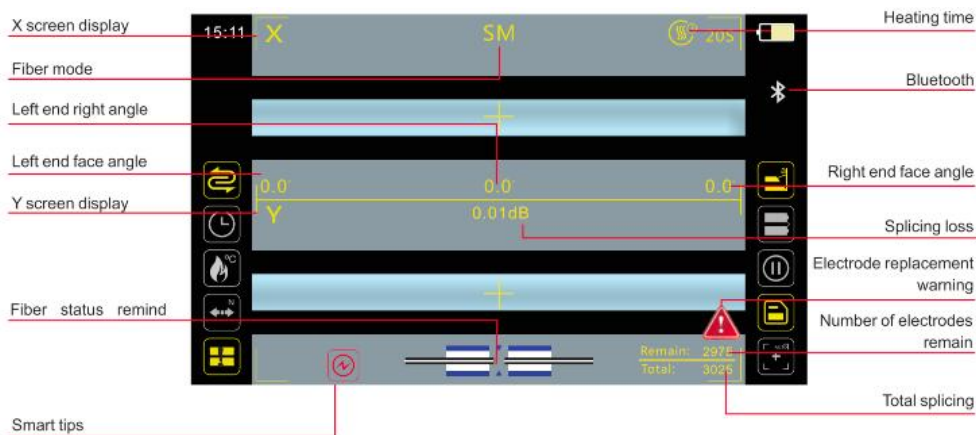
DISPLAY FUNCTION ICON



ICON	NAME	FUNCTION
	Normal mode	Normal Splicing Mode For The Machine
	ARC calibration	According to the altitude,temperature,humidity and other conditions of the user,match the most suitable are discharge value to minimize the splicing loss. (See chapter4,discharge correction)
	Timing Power Off	when you don't have any operation on the machine,and the machine is under idle state.Fiber Splicer will auto turn off(function off by default)

	Pre heating	each time when the fiber fusion succeed then open the wind cover,the heating oven will preheat the oven 6s(function on by default)
	Tensile test	When the function is turned on,the tensile test is performed after each successful splicing.
	Core alignment	Fiber splicing is based on core alignment
	Cladding alignment	Fiber splicing is based on cladding aignment
	Angle detection	When the function is turned on, if the fiber cleaving angle is greater than the upper limit value (default value 3°), the splicing machine will pause and report the error.
	Cleave face detection	If the cleaving end face quality of the fiber does not meet the set parameters,the splicing machine will pause and report the error.
	Splicing process pause	When the function is on,the splicing machine will stop the final splicing process after the fiber has aligned. Then press the“▶”button to finish the fiber fusion.when you meet the fiber end face is not good and angle exceed the upper limit value,it will pause and report the error.Press the“▶”key to ignore the error and continue to fiber fusion process.
	Save the image	When the function is turned on,it will save the splicing image when the splicing failed.It will not save the splicing image when the splicing is successful or this function is closed.
	Auto focus	When the function is turned on,for each time splicing it will adjust the camera focal length to the set target value automatically.we recommend turn off the function cause it will slow down the fiber fusion speed.

INTRODUCTION TO 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).

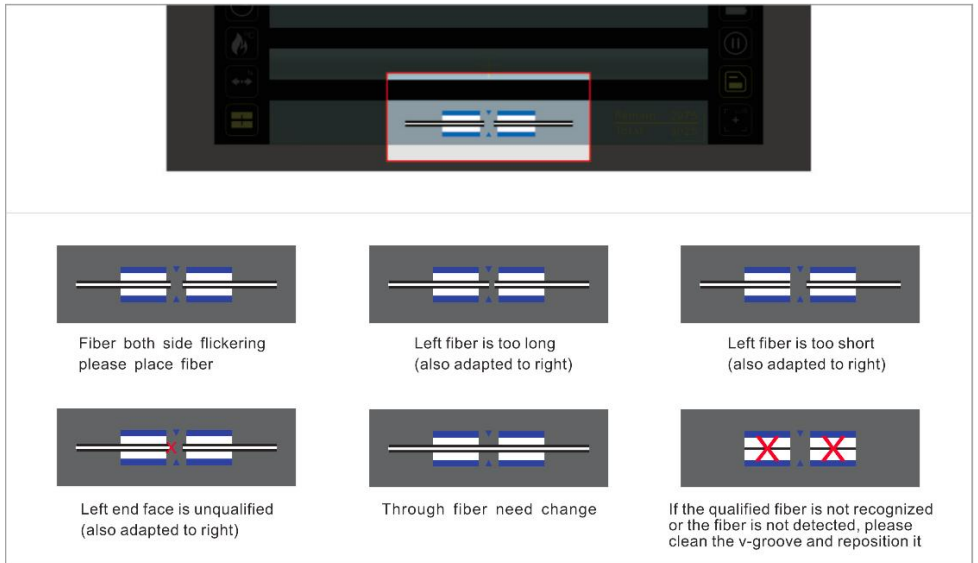
• Arc Discharge failure : First clean the tip of the electrode and remove debris; Restore the factory Settings from App "SignalFire2". Restart fiber splicer, Then do the arc calibration. If the fault still have, do a machine self-checking to check whether "HV-Discharge" error.

• 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 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.

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



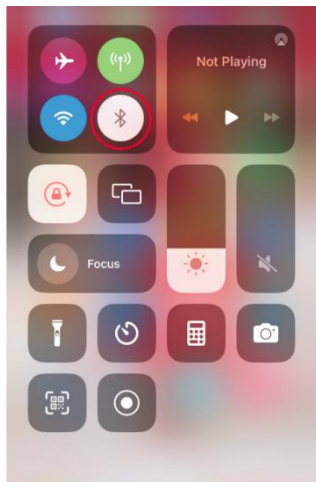
Scan QR code

SOFTWARE BLUETOOTH CONNECTION

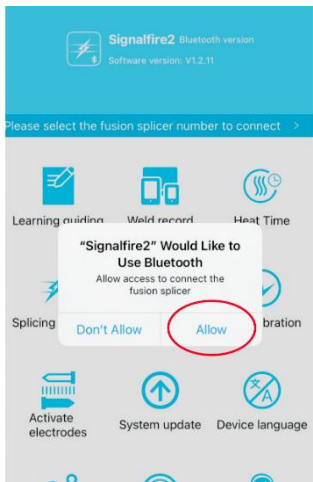
Mobile APP is used for the function setting, fiber fusion record storage, account binding, firmware upgrade.when you use the machine normally, we don't need to connect the mobile app to machine.

Phone settings

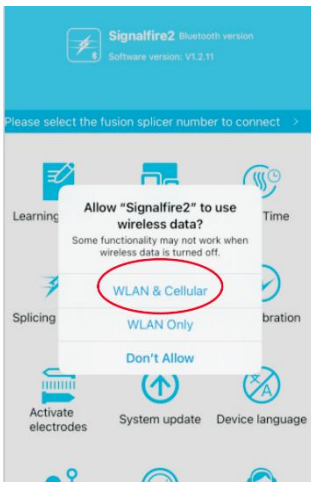
1. Apple phone(IOS system) to turn on bluetooth permissions.



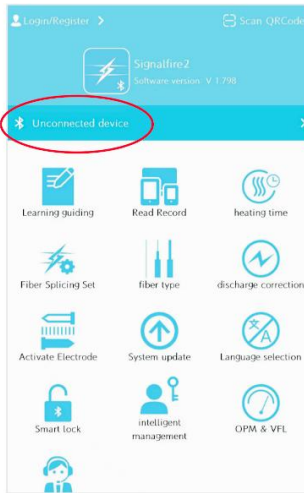
① Turn on the iPhone system Bluetooth function.



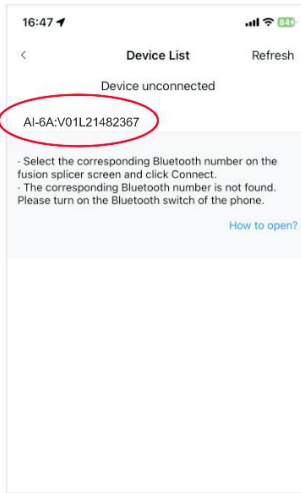
② Allow the Bluetooth permissions



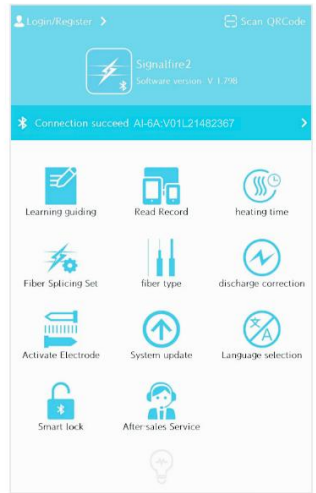
③ Allow the WLAN&Cellular permissions



④ Press the “Unconnected device” to search the machine SN

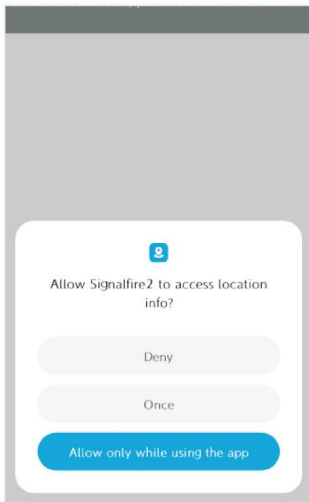


⑤ Press the machine SN to connect the machine.

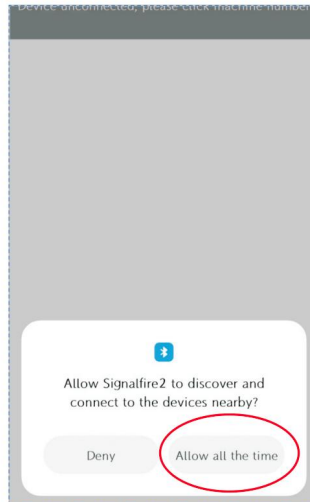


⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

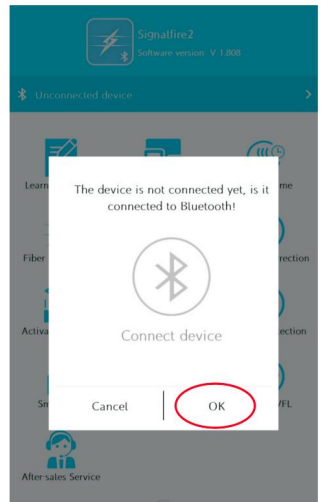
2. Android phone to open the bluetooth permission function is as follows



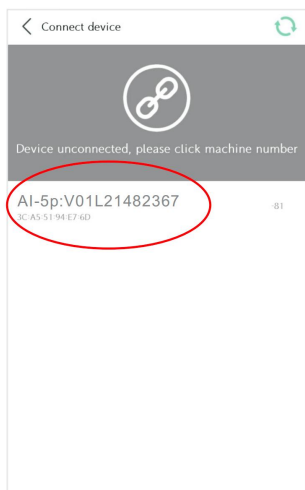
① Allow the Phone location permissions



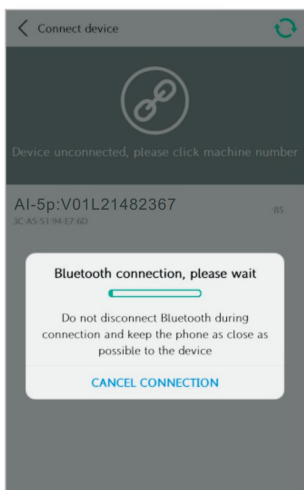
② Allow the device finding



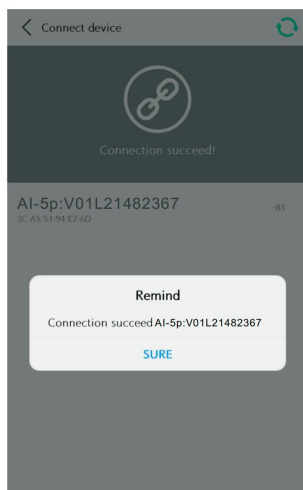
③ Allow the Bluetooth permissions



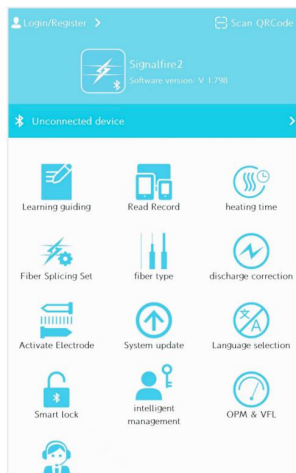
④ Press the machine SN to connect the machine.



⑤ Connecting



⑥ Connection succeed



⑦ Back to the APP main page

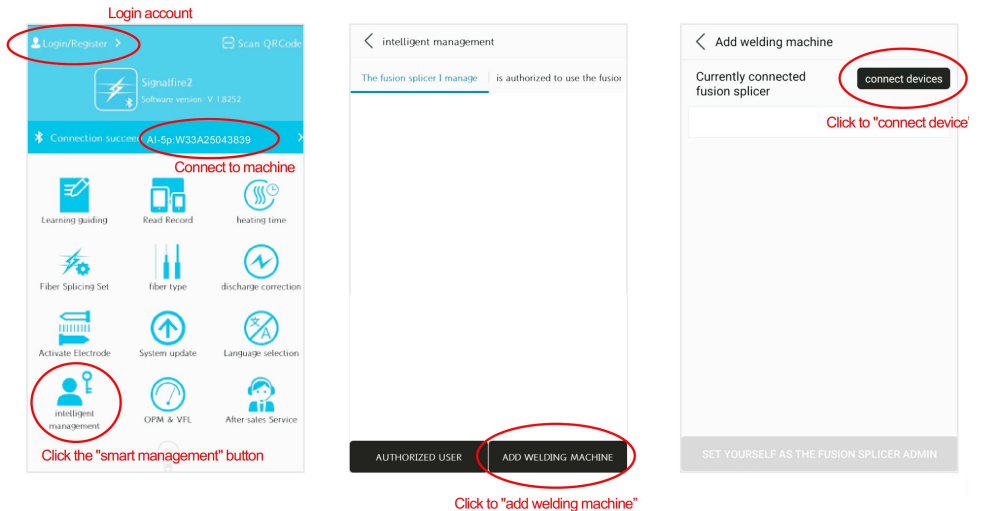
After you connect the machine to the mobile APP, then we can have a setting of the machine function, each function means one icon which shows on the LCD Screen. these function after you have set them and save the setting, you can use it as what you have set without app connection in the future.

CHAPTER III INTELLIGENT MANAGEMENT

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.)

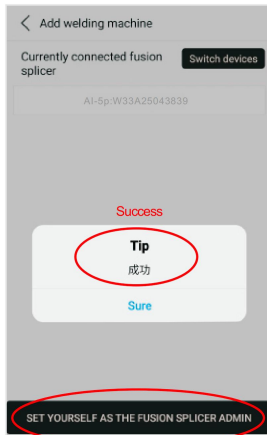
Used for the machine rent, lend to worker to use the machine.

Your account have the highest control authority to control the machine. And keep your account in your heart.

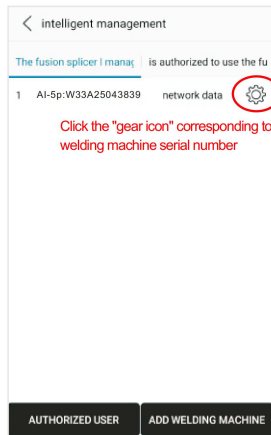


After you bind the device

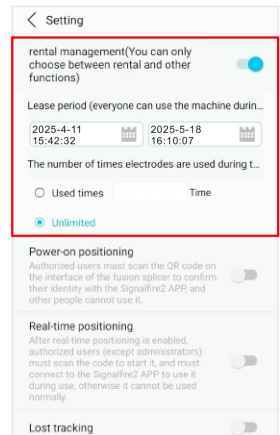
Enter the smart management page, and the welding machine you have controlled will be displayed



Click to "set yourself as welding machine administrator"



Click the "gear icon" corresponding to the welding machine serial number



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

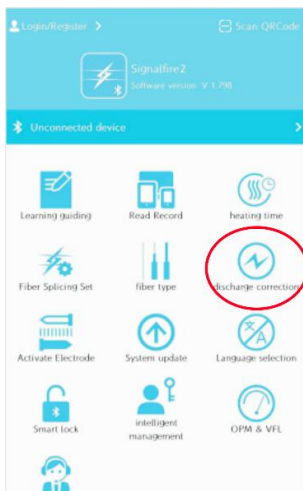
CHAPTER IV ARC CALIBRATION

ARC Calibration: According to the local ground elevation, temperature, moderate and other environmental factors to match the most suitable discharge ARC, in order to obtain the best splicing effect, we strongly recommend you to do arc

calibration when it is the first time to use the new machine. the seasonal recommend you to do are calibration when it is first time to use the new machine, the seasonal changes, the use place changes, or you replaced the electrodes, discharge correction should be done after changing the type of fiber (such as single mode and multi-mode switching)

The procedure for ARC Calibration is as follows:

- 1) log into your account;
- 2 connect the machine to APP;
- 3 press the "arc calibration" button





Machine fusion page on the left side, there is a normal work status icon will change into the arc calibration status icon. 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 icon 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 icon into normal working icon which means the arc calibration succeed.

CHAPTER V REPLACE ELECTRODE

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).

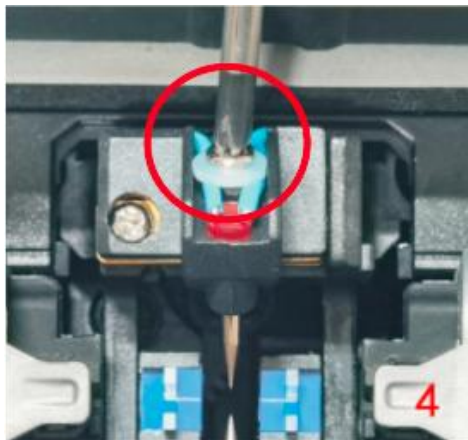
The electrode replacement procedure is as follows:

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



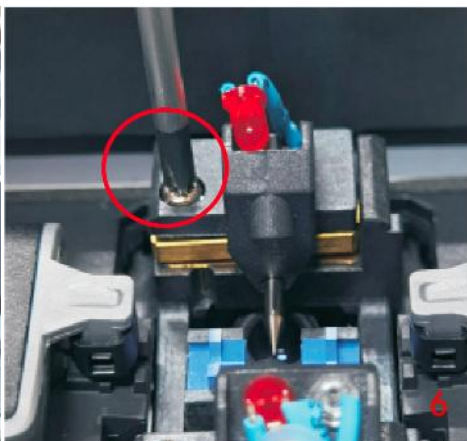
2. The cap size of two electrodes is different, wider head is for the electrode which is close to screen direction.

3. Take away the cover as shown in picture.



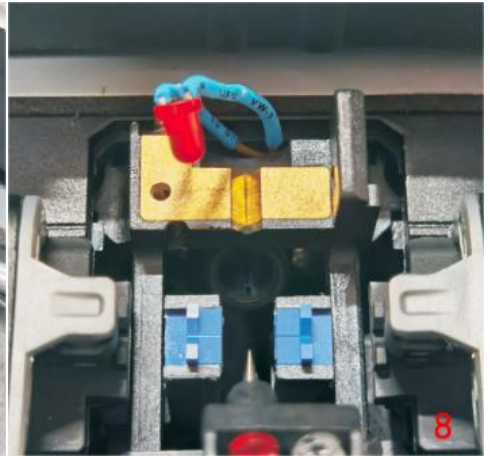
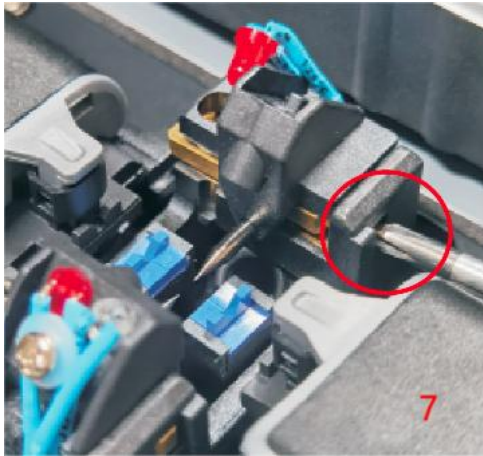
4. Use the screwdrivers to loosen the screws

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



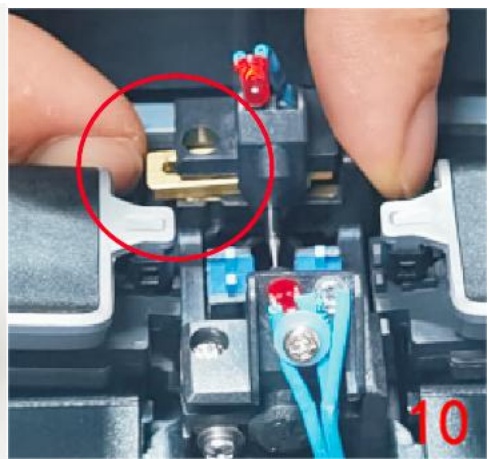
6. Loosen the screws of the electrode base, and take the screws out.

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



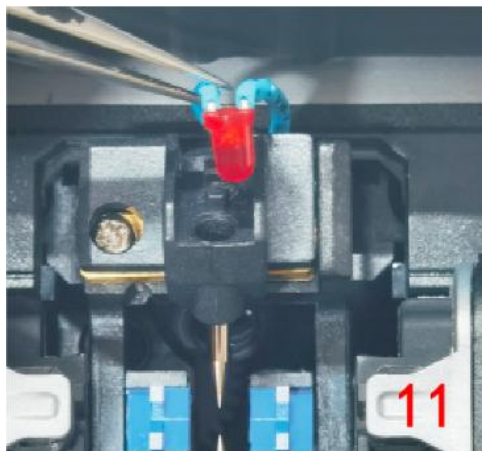
8. after removed the electrode base's status

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)



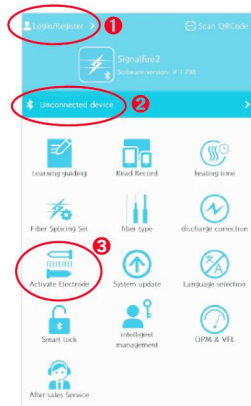
12. Put the electrode cover back then the electrode change has been done.

CHAPTER VI VERIFICATION/ACTIVATION OF ELECTRODE

The official code verification is operated by the mobile phone APP "Signalfire 2"
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:

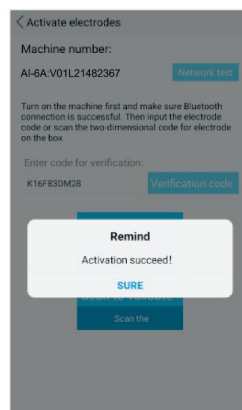


- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.

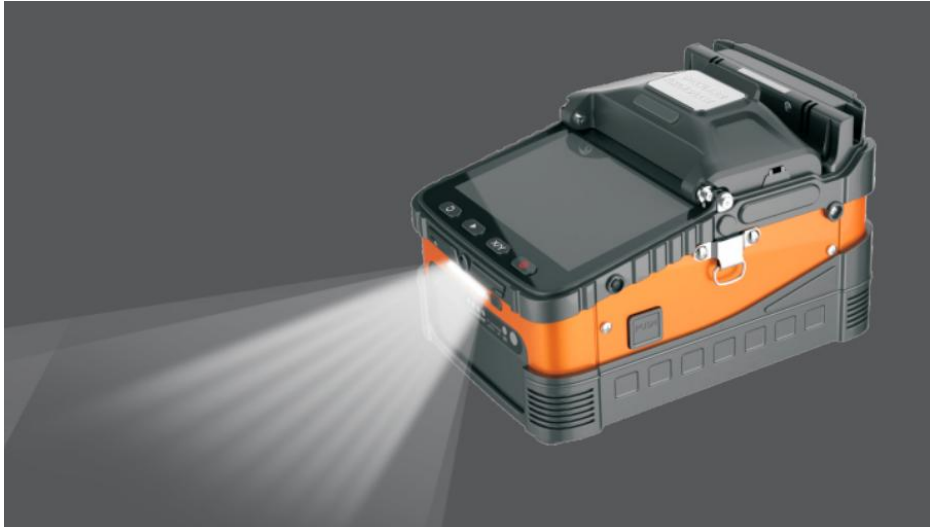
② After the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



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 VII LIGHTING AND POWER SUPPLY

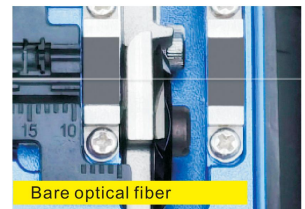
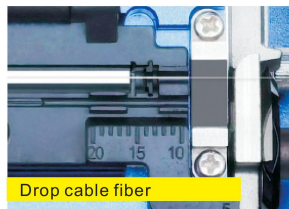
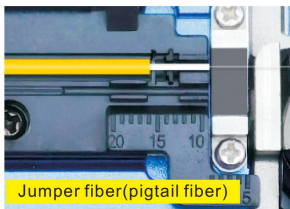
Lighting: night lighting is convenient for construction operations.



Lighting use diagram

CHAPTER VIII FIBER STRIPPING AND PUT INTO HOLDER

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.

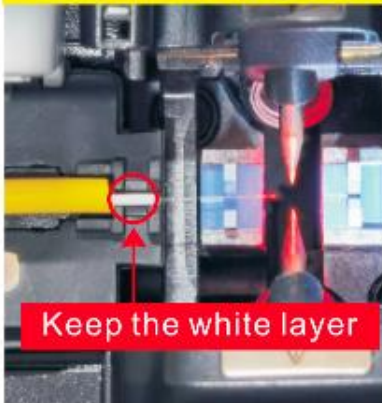
3, To the cladding layer, the scale is between 10 to 12.

Make sure that you have removed the bare optical fiber cladding with the stripper,

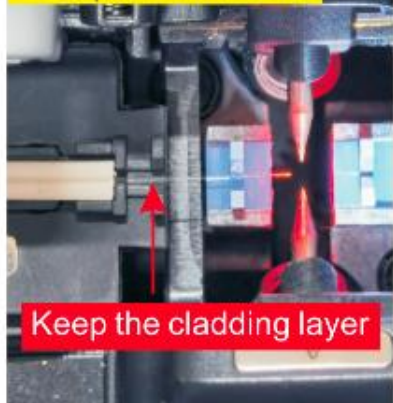
then the cleaver can cut the fiber good end face.

Instructions for put fiber into holder:

Jumper fiber(pigtail fiber)



Drop cable fiber



Bare optical fiber



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 IX CHARGING MODE



Charging channel



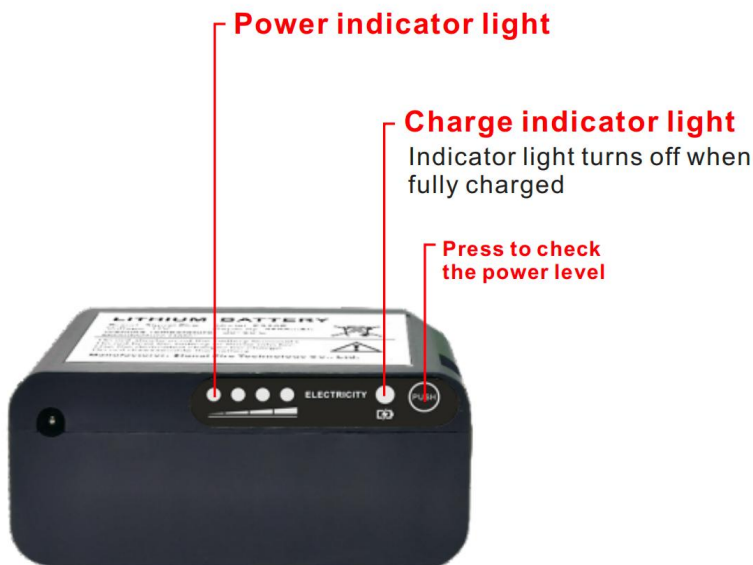
Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



CHAPTER X 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 and 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 fallof 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	1.ARC calibration 2.Increase the amount of splicing overlap

	2.Splicing overlap is too small	
splicing zone is thicker	1.Splice parameters unreasonable,splice voltage is too small 2.Splicing overlap is too big	1.ARC calibration 2.Reduce the amount of 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	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

	becomes blunt or broken	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

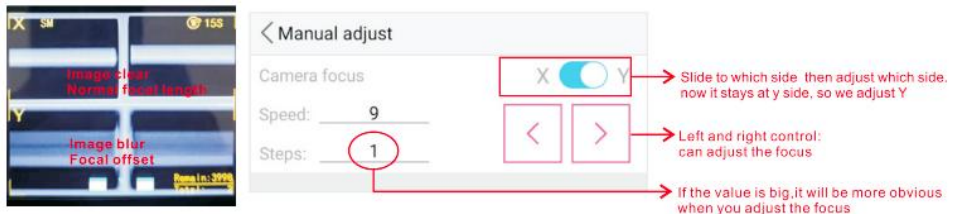
1) clean the outside lens which is under the electrode. Clean the V-grooves. Then press the reset button (the left first one).

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)



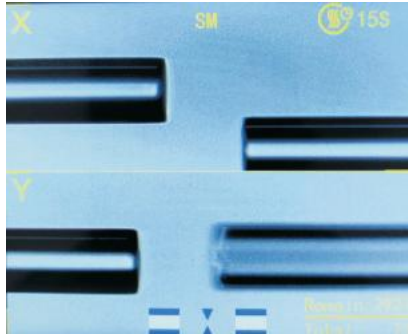
Method:

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.

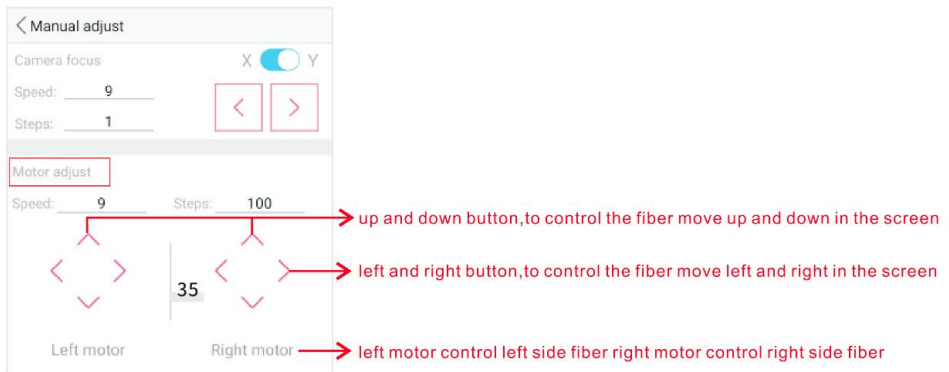
③ Do machine self-checking, check that is there any error of the "focusing motor" error.

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.

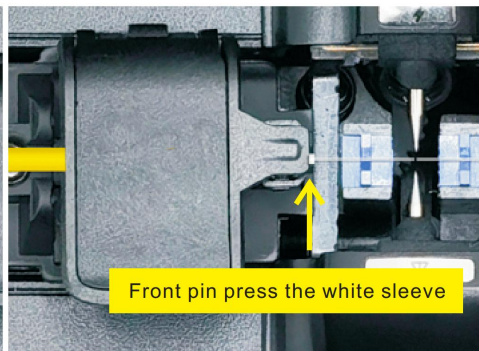
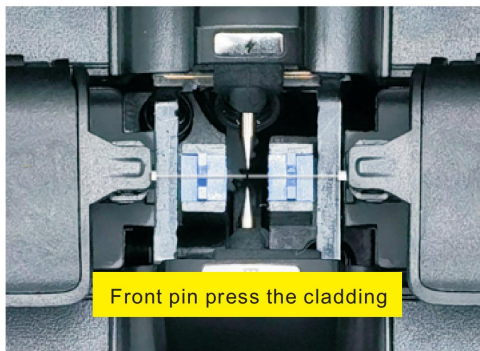
③ when you heat the protection sleeve after you have done the fiber fusion of Drop Cable Fiber, please use double steel wire protection sleeve.

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

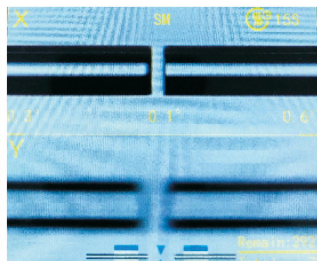
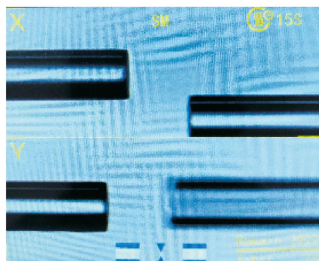
1) Broken from the fusion point, that means the arc-discharge is not suitable for the local environment, please clean the electrode tips, clean the outside lens which below the electrode, clean the V-grooves then do an arc calibration until it reminds you succeed.

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

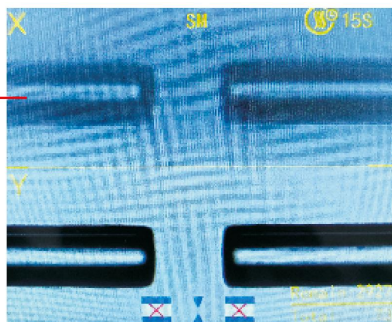
- 1) Fiber end face is not good, please check the fiber cladding did it have been removed, remember to clean the fiber, and check the cleaver did it well work
- 2) Fiber is blur and give you the error remind: like the fiber is dislocation, focus is blur.(Solution please check previous content)



- 3) Lens have fog and dirt on it, make the machine misleading the error. Or you can see one of the screen display is a little white.

Solution:wipe the lens or use hair dryer to blow dry.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Centre d'assistance VEVOR

Épisseur de fibre optique

Modèle: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modèle: AI-5 Pro



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 communications radio. Cependant, il n'existe aucune garantie que ces interférences soient totalement inoffensives. 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.

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

Veuillez 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 °C 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.



blesures 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 FONCTIONS COMBINÉES DE TOUCHES

• Présentation des touches et des pièces de fonctionnement

La machine de fusion-soudure est principalement utilisée pour l'épissure permanente des fibres optiques.

la machine peut continuer à épisser la fibre de la table de réception, le fil de raccordement et un

diamètre de gaine de 80 à 150 μm , monomode, multimode et autres

Fibre à dispersion décalée à base de quartz.

Le processus opératoire doit être mis en œuvre de manière à maintenir la propreté et l'absence de toute substance soumise aux fortes vibrations ou aux chocs, 6 moteurs, alignement du noyau, mise au point automatique.



RÉINITIALISER

Appuyez sur le bouton 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 du bouton de réinitialisation s'allume, cela indique que la réinitialisation est en cours. S'il s'éteint automatiquement au bout de 5 secondes, 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



Commutateur de modules de mesure de puissance et optiques

Activation/désactivation du wattmètre et des modules optiques

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 à Signalfire2. 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 Si le firmware présente un problème, le texte rouge s'affichera, ce qui signifie que le problème correspondant Le micrologiciel présente un problème et pourrait nécessiter un remplacement.

Veuillez 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 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.

Tableau de description des fonctions



Bouton contextuel de la batterie
 Appuyez sur le bouton, la batterie s'éjectera automatiquement du machine avant bas

Interrupteur d'éclairage

→ Appuyez sur le bouton pour allumer/éteindre l'éclairage



Préchauffage

lorsque la fusion des fibres Réussissez, puis ouvrez le protection contre le vent, chauffage Le four s'allumera.
allumer et préchauffer le four 6s

ICÔNE DE FONCTION D'AFFICHAGE



Smart lock function

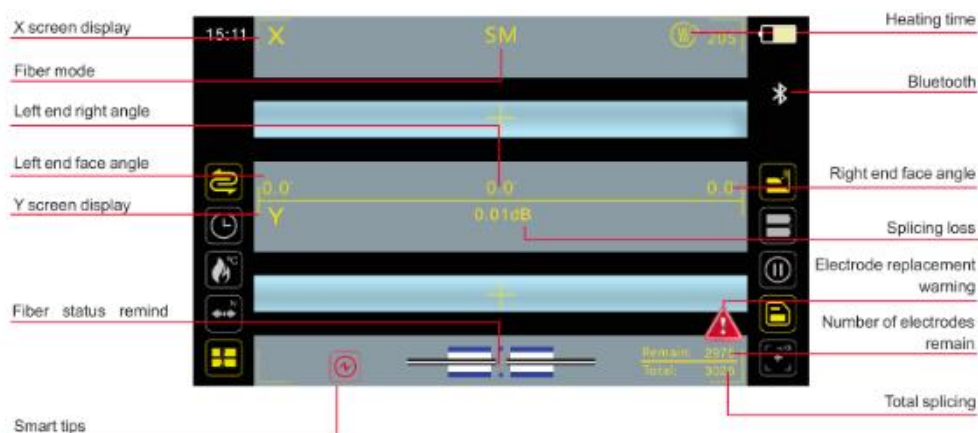
Bright icon indicates that the function is on
Dark icon indicates that the function is off

ICÔNE	NOM	FONCTION
-------	-----	----------

	Mode normal	Mode d'épissage normal pour la machine
	ARC étalonnage	En fonction de l'altitude, de la température, de l'humidité et des autres conditions de l'utilisateur, choisissez la solution la plus adaptée. Il convient d'utiliser une valeur de décharge appropriée afin de minimiser les pertes lors de l'épissure. (Voir chapitre 4, correction de la décharge)
	Mise hors tension automatique	Lorsque vous n'effectuez aucune opération sur la machine et que celle-ci est en veille, le soudeur de fibres optiques s'éteint automatiquement (fonction désactivée par défaut).
	Préchauffage	À chaque fois que la fusion des fibres réussit, ouvrez le couvercle du four ; le four préchauffera pendant 6 secondes (fonction activée par défaut).
	essai de traction	Lorsque la fonction est activée, un test de traction est effectué après chaque épissure réussie.
	Cœur alignement	L'épissure des fibres est basée sur l'alignement du cœur.
	Alignement du revêtement	L'épissure des fibres optiques repose sur l'alignement de la gaine.
	Angle détection	Lorsque la fonction est activée, si l'angle de clivage de la fibre est supérieur à la valeur limite supérieure (valeur par défaut) 3°), la machine à souder s'arrêtera et signalera l'erreur.
	Détection de visage à clivage	Si la qualité de la face d'extrémité de clivage de la fibre ne répond pas aux paramètres définis, la machine à épisser s'arrêtera et signalera l'erreur.

	Pause du processus d'épissage	Lorsque la fonction est activée, la machine à épisser interrompt le processus d'épissure final une fois la fibre alignée. Appuyez ensuite sur le  bouton « » pour terminer la fusion de la fibre. Si l'extrémité de la fibre n'est pas correctement alignée, Si l'angle dépasse la limite supérieure, le processus s'interrompt et affiche une erreur. Appuyez sur la  touche « » pour ignorer l'erreur et poursuivre la fusion des fibres.
	Enregistrer l'image	Lorsque cette fonction est activée, elle enregistre l'image de l'assemblage en cas d'échec de celui-ci. Elle n'enregistre pas l'image de l'assemblage en cas de succès ou si cette fonction est désactivée.
	Mise au point automatique	Lorsque cette fonction est activée, elle ajuste automatiquement la distance focale de la caméra à la valeur cible définie à chaque épissure. Nous recommandons de désactiver cette fonction car elle ralentit la vitesse de fusion des fibres.

INTRODUCTION À L'INTERFACE SPLICE





Camera failure



Core align
failed



Focus failed



ARC calibration
failed



Left and right
fiber does not
match



The lens is foggy
or foreign body
interference

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 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).

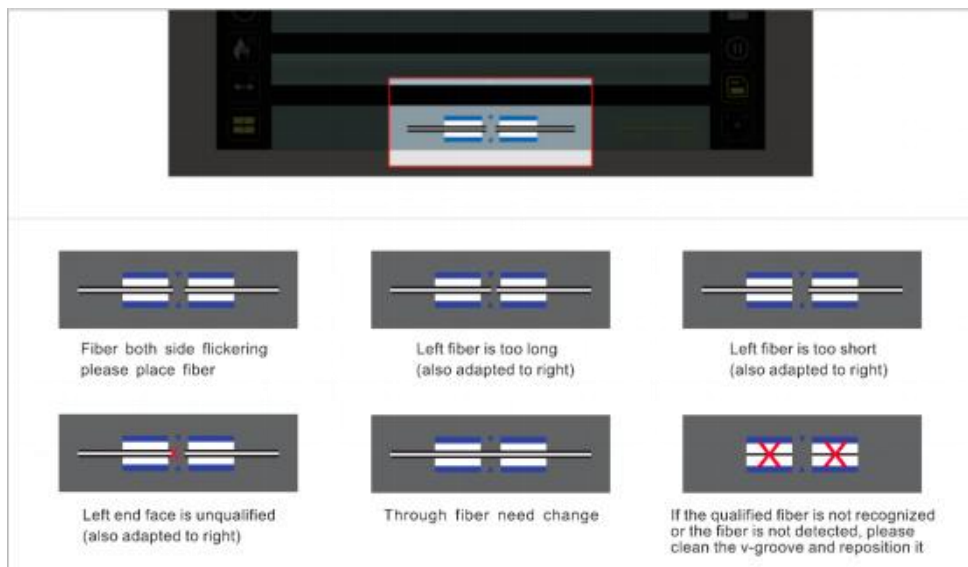
- Défaillance de la décharge d'arc  : Commencez par nettoyer l'extrémité de l'électrode et retirez les débris ; rétablissez les paramètres d'usine Depuis l'application « Signalfire2 », redémarrez la soudeuse de fibre optique, puis effectuez l'étalonnage de l'arc. Si le problème persiste, effectuez une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

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.



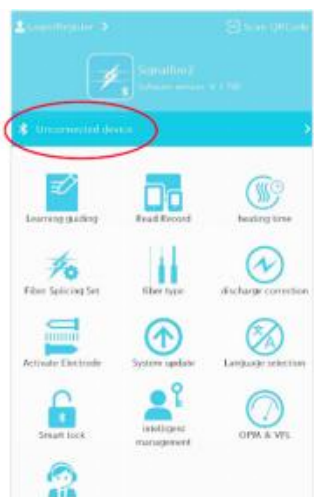
❶ Turn on the iPhone system Bluetooth function.



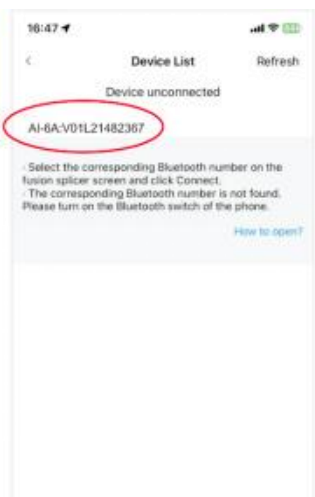
❷ Allow the Bluetooth permissions



❸ Allow the WLAN&Cellular permissions



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



❺ Press the machine SN to connect the machine.

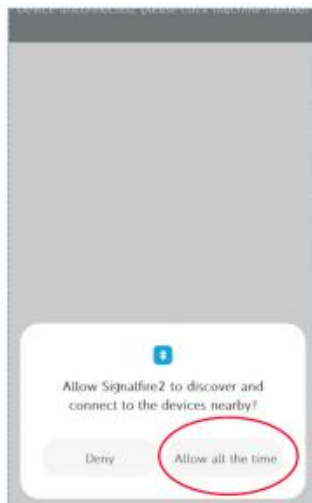


❻ Remind you succeed then turn into the main page.

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



❶ Allow the Phone location permissions



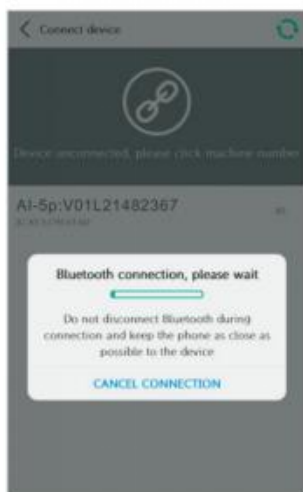
❷ Allow the device finding



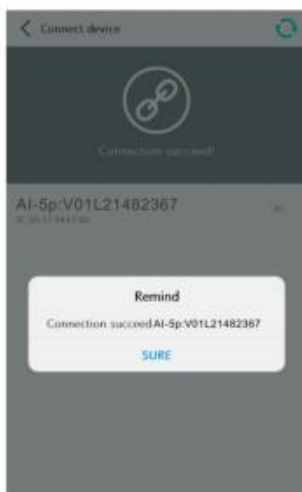
❸ Allow the Bluetooth permissions



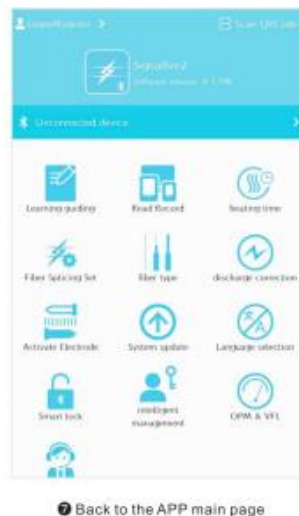
❹ Press the machine SN to connect the machine.



❺ Connecting



❻ Connection succeed



Après avoir connecté la machine à l'application mobile,

nous pouvons alors paramétrer la fonction de la machine,

Chaque fonction correspond à une icône qui s'affiche 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.

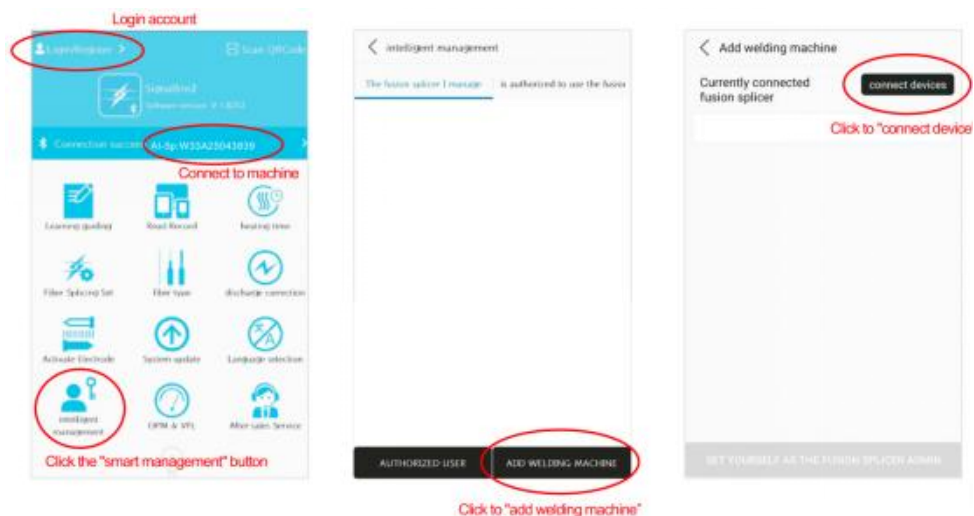
Configurer sans connexion à l'application à l'avenir.

CHAPITRE III GESTION INTELLIGENTE

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).

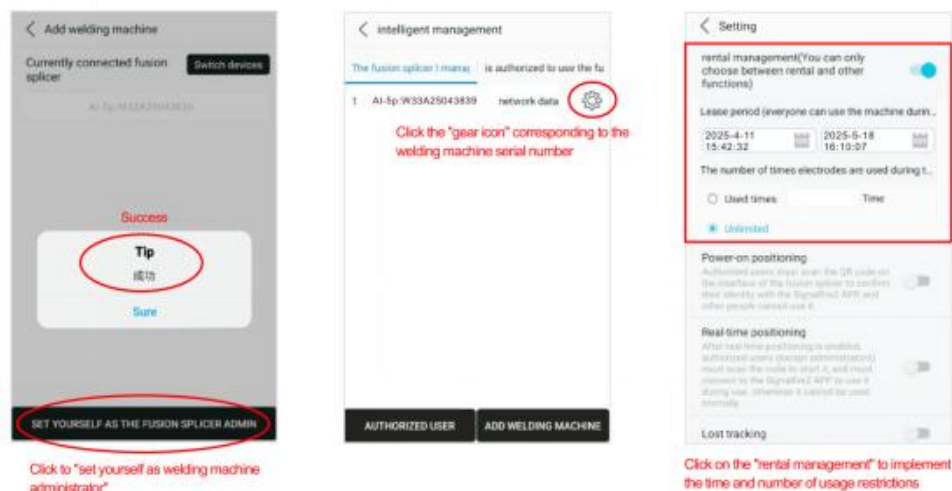
Utilisée pour la location de machines, prêtée à un travailleur pour utiliser la machine.

Votre compte détient le pouvoir de contrôle le plus élevé sur la machine. Gardez ce compte précieusement.



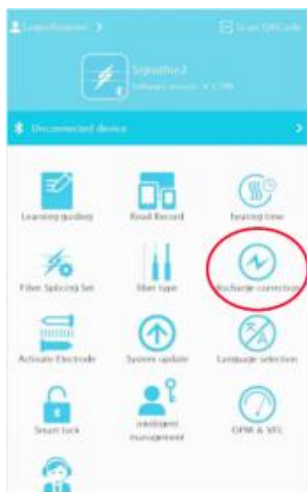
Après avoir associé l'appareil

Accédez à la page de gestion intelligente, et la machine à souder que vous avez contrôlée sera affichée



CHAPITRE IV ÉTALONNAGE DE L'ARC

Étalonnage ARC : en fonction de l'altitude du terrain, de la température, des conditions environnementales et autres facteurs liés à l'environnement. Afin d'obtenir le meilleur résultat de jonction, nous accordons une grande importance



aux facteurs permettant d'adapter l'arc de décharge le plus approprié. Il est recommandé d'effectuer un étalonnage de l'arc lors de la première utilisation de la nouvelle machine.

Nous vous recommandons d'effectuer l'étalonnage lors de la première utilisation de la nouvelle machine , la saisonnier En cas de modifications, de changement du lieu d'utilisation ou de remplacement des électrodes, une correction de décharge doit être effectuée après changer le type de fibre (par exemple, commutation monomode et multimode)

La procédure d'étalonnage ARC est la suivante :

- 1) connectez-vous à votre compte ;
2. Connectez la machine à l'application ;
3. Appuyez sur le bouton « étalonnage de l'arc ».



Page de fusion de machines sur le côté gauche, là L'icône d'état de travail normale se transformera en l'icône d'état d'étalonnage de l'arc. Et ensuite vous On peut placer la fibre clivée sur la machine, fermer le capot d'aération et attendre

que la machine... Traitement automatique de l'étalonnage de l'arc.



Si l'icône reste celle de l'étalonnage de l'arc, mais que l'icône de la fibre clignote, nous devons... Retirez la fibre de la machine. Ensuite cliver à nouveau une nouvelle fibre et la placer sur le machine et attendre le processus machine. Boucle opération ci-dessus jusqu'à ce que l'icône change de icône d'étalonnage d'arc transformée en icône de fonctionnement normal ce qui signifie que l'étalonnage de l'arc a réussi.

CHAPITRE V REMPLACEMENT DE L'ÉLECTRODE

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'épissure, 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).

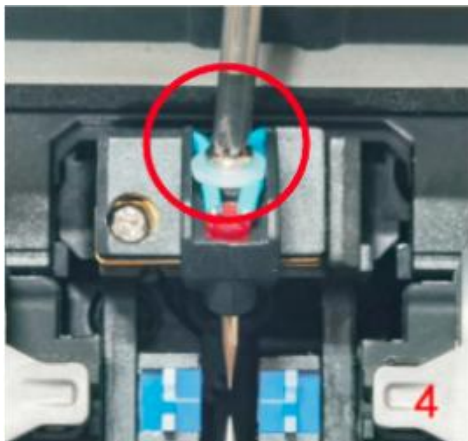
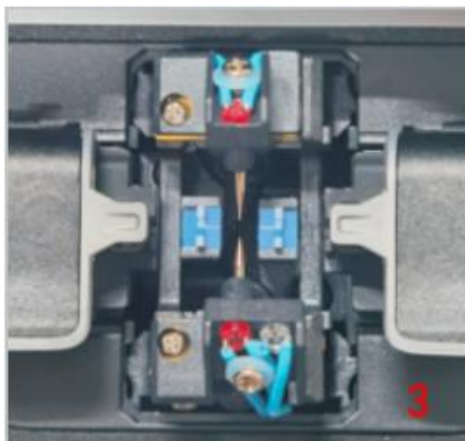
La procédure de remplacement des électrodes est la suivante :

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



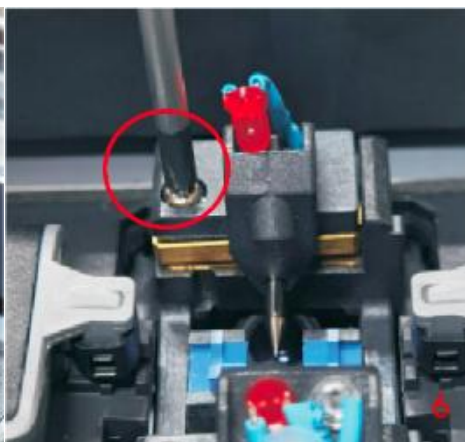
6. La taille du capuchon de deux électrodes est différent, la tête plus large est pour le électrode proche de l'écran direction.

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



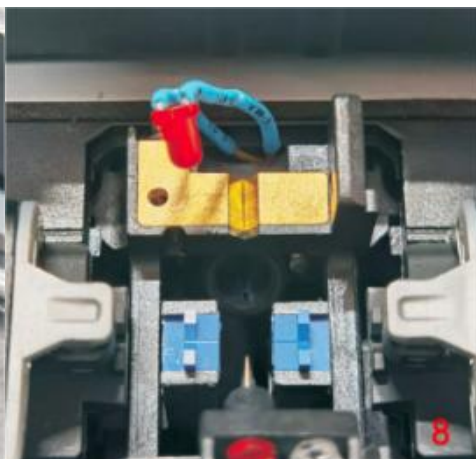
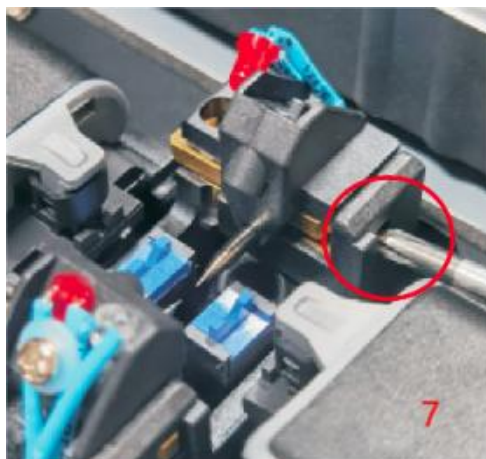
8. Utilisez les tournevis pour desserrer les vis

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



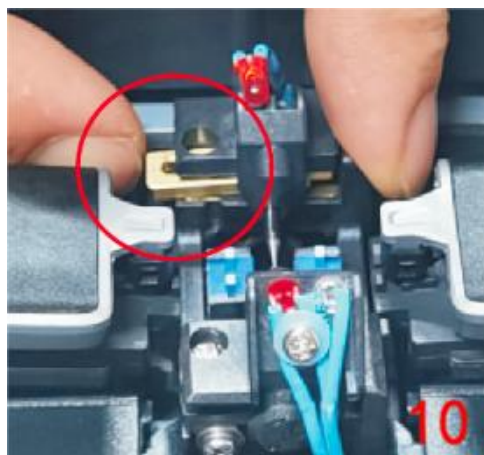
6. Desserrez les vis du base de l'électrode, et prenez le dévisser.

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



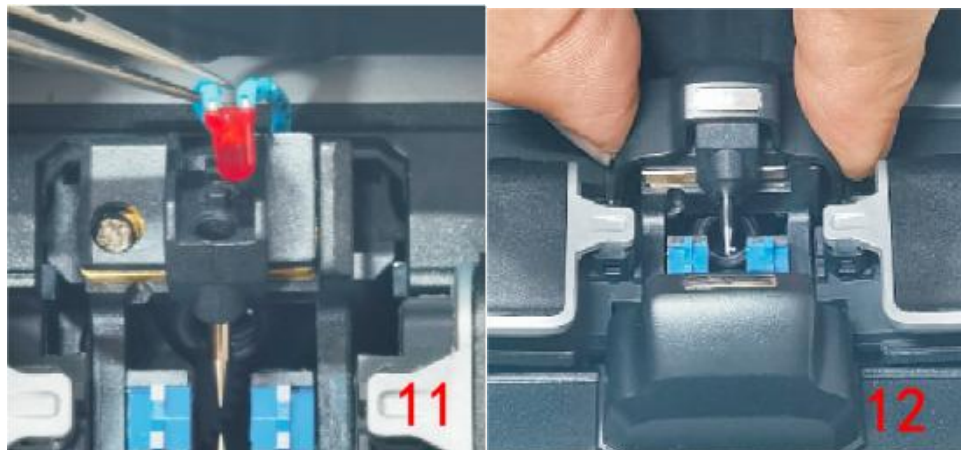
9. après avoir retiré l'électrode statut de la base

9. Remplacez les électrodes et Installez les broches.



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

14. 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)



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

CHAPITRE VI VÉRIFICATION/ACTIVATION DE L'ÉLECTRODE

La vérification officielle du code est effectuée par l'application mobile « Signalfire 2 ».

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 arc électrique. étalonnage pour que la machine fonctionne mieux.

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 VII ÉCLAIRAGE ET ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

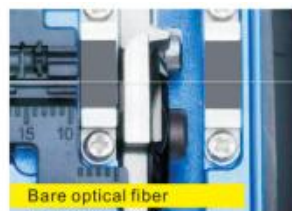
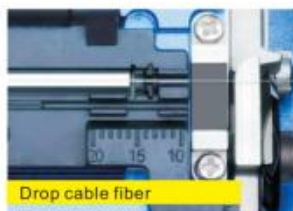
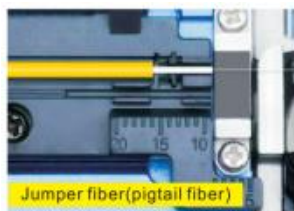
Éclairage : l'éclairage nocturne est pratique pour les opérations de construction.



Schéma d'utilisation de l'éclairage

CHAPITRE VIII DÉNOUAGE DES FIBRES ET MISE EN PLACE DANS LE SUPPORT

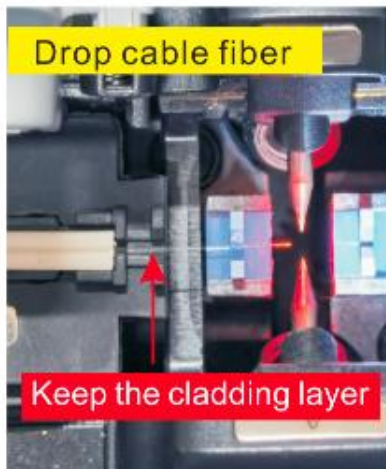
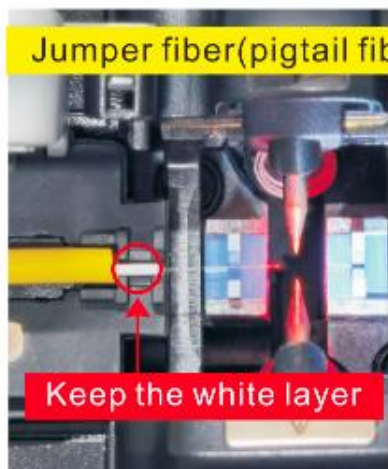
Instructions pour le clivage des fibres :

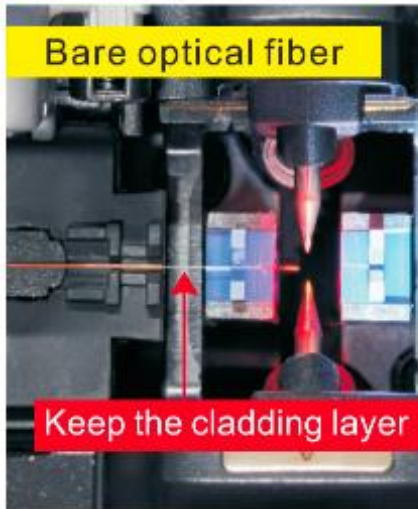


1. Assurez-vous que le bord de la couche blanche est entre 10 et 15 mm, le jaune Le bord du manchon se situe entre 15 et 20 mm.
2. L'échelle est comprise entre 13 et 18 .
3. Pour la couche de revêtement, l'échelle est entre 10 et 12 .

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 IX MODE DE CHARGEMENT



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



CHAPITRE X 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 essuyez 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' alignement n'est pas initialisé. 5. Aucun signal détecté pour la fermeture du pare-brise	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 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 Calibrage ARC 3. Répétez le Calibrage ARC
Le ARC ne le fait	1. La qualité de clivage de la	1. Re-cliver la face de la

pas écoulement ou cicatrices	fibres est médiocre. 2. Le paramètre d'épissure est trop petit. 3. Les électrodes ont adsorbé de la poussière 4. Erreur de données en cours	fibres 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 dans l'épissure de fibres multimode)	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 partie de la fibre existante et réessayez.
Les points de jonction ont ligne d'ombre verticale	1. L'âme en fibres 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 fibres 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 la 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 les 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.



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 ».

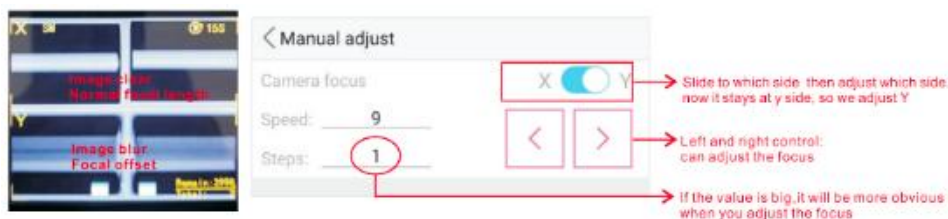
5. La machine affiche une icône d'erreur :

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)



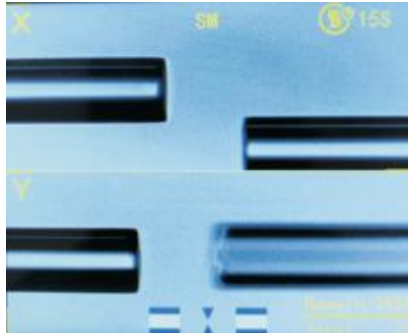
Méthode:

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.

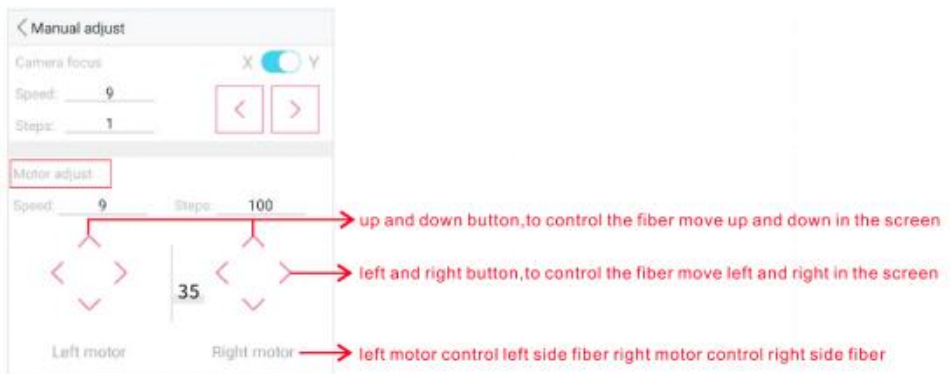
③ Effectuez un autotest de la machine, vérifiez s'il y a une erreur du « moteur de mise au point ».

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.

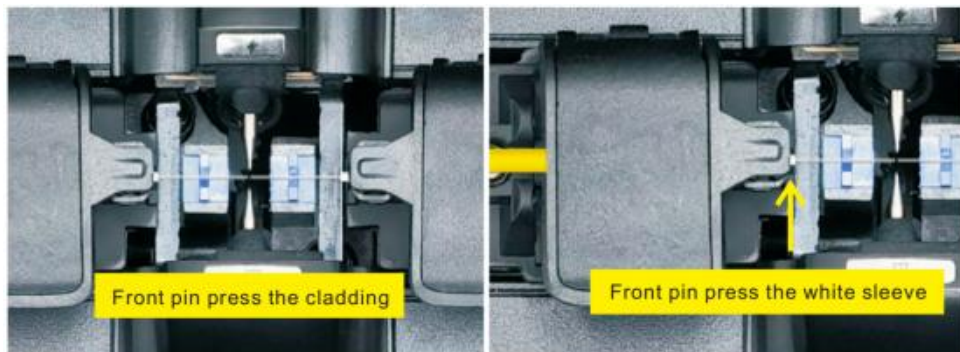
1) Rupture au niveau du point de fusion : cela signifie que la décharge d'arc n'est pas adaptée à l'environnement local. Veuillez nettoyer les extrémités des électrodes.

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.

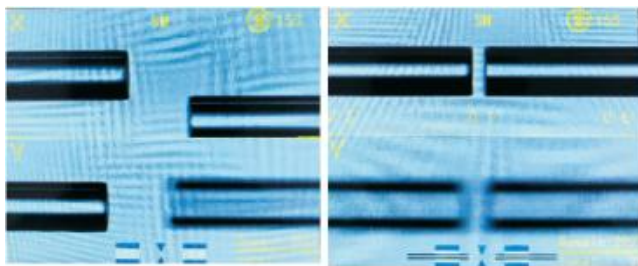
a été retiré. Assurez-vous que la broche avant du support de fibre appuie sur le manchon blanc de la fibre de raccordement et sur la gaine nue de la fibre optique.



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

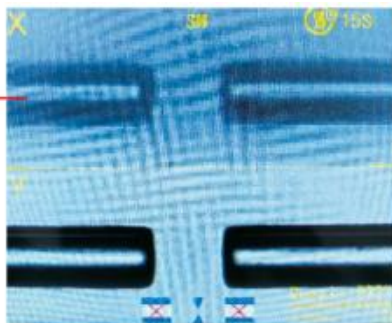
1) L'extrémité de la fibre est endommagée. Veuillez vérifier si la gaine de la fibre a été retirée, puis nettoyez-la et vérifiez. Le coupeur a bien fait son travail.

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.)



3) La lentille est embuée et sale, ce qui peut fausser l'affichage et provoquer une erreur. Vous pouvez également voir l'un des écrans. L'écran est légèrement blanc. Solution : essuyez la lentille ou utilisez un sèche-cheveux pour la sécher.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

VEVOR Support Center

Glasfaser-Spleißgerät

Modell: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modell: AI-5 Pro



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 Störungen des Funkverkehrs kommen. Es kann jedoch nicht garantiert werden, 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 °C bis 40 °C. Der Temperaturbereich für die Kurzzeitlagerung der Batterie 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 Fusionsspleißgerät 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 BETRIEBSTASTENKOMBINATIONSFUNKTION

• Einführung der Bedienelemente und Teile

Das Fusionsspleißgerät wird hauptsächlich zum dauerhaften Spleißen von Glasfasern verwendet.

Die Maschine kann weiterhin Drop-Table-Fasern, Jumperkabel und ... spleißen. Manteldurchmesser von 80µm-150µm, Einmoden-, Mehrmoden- und andere Quarzbasierte Dispersion verschobene Faser.

Der Betriebsprozess sollte so gestaltet sein, dass er sauber und frei von äußeren Einflüssen bleibt. Unempfindlich gegenüber starken Vibrationen oder Stößen, 6 Motoren, Kernausrüstung, Autofokus.



ZURÜCKSETZEN

Drücken Sie die Reset-Taste, um den Antriebsmotor, den Verstellmotor und den Fokussiermotor auf ihre ursprünglichen Werte zurückzusetzen. Leuchtet die Kontrollleuchte der Reset-Taste, wird der Reset-Vorgang angezeigt. Erlischt sie innerhalb von 5 Sekunden automatisch, war der Reset erfolgreich; andernfalls ist er 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.

Leistungsmesser- und optische Modulschalter

Ein-/Ausschalten von Stromzähler und optischen Modulen

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

1. Erzwingener 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 – Signalfire2.

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 ein Hardwareproblem vermutet, 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 werden selbst überprüft, wenn die Wenn die Firmware ein Problem aufweist, wird die rote Schrift angezeigt, was bedeutet, dass das entsprechende Problem auftritt. Die Firmware weist ein Problem auf und muss möglicherweise ausgetauscht werden. Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst, um das Problem zu beheben .

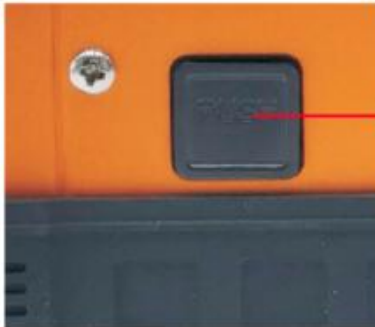
Der Bedeutung von Die 12 Selbstprüfung Artikel als folgende

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 gemeldet wird, überprüfen Sie bitte erneut. Sollte der Fehler weiterhin bestehen, wenden Sie sich bitte 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.

Tabelle mit Funktionsbeschreibungen



Akku -Pop-up-Taste

Drücken Sie den Knopf, die Batterie wird automatisch ausgeworfen
Maschinenfront unten



Lichtschalter

Drücken Sie die Taste, um Beleuchtung ein-/ausschalten



Vorheizen

wenn die Faserfusion

Wenn Sie erfolgreich sind, öffnen Sie dann die

Windschutz, die Heizung

Der Ofen schaltet sich ein.
Zünden und vorheizen
Ofen 6 Sekunden

SYMBOL FÜR ANZEIGEFUNKTIONEN

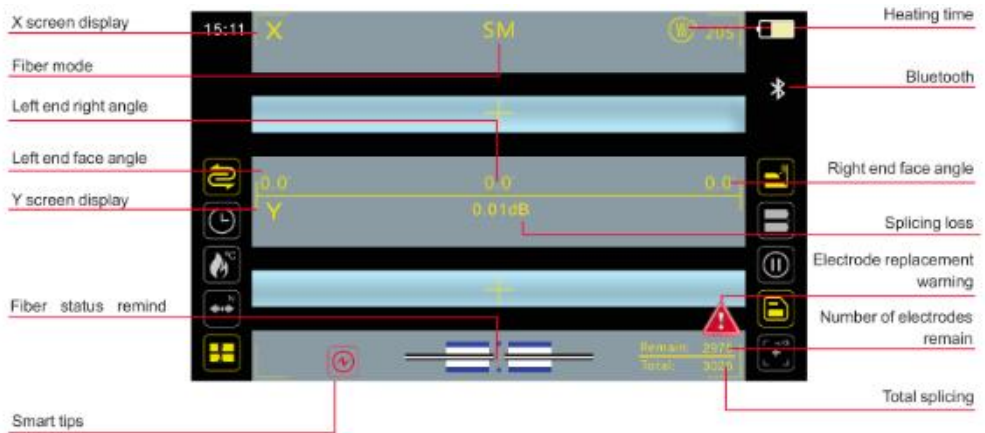


SYMBOL	NAME	FUNKTION
	Normalmodus	Normaler Spleißmodus für die Maschine
	BOGEN Kalibrierung	Entsprechend der Höhe, Temperatur, Luftfeuchtigkeit und anderen Bedingungen des Nutzers, passen Sie am besten zu . Geeignete Werte für die Entladung (d_{sub}) sind so gewählt , dass die Spleißverluste minimiert werden. (Siehe Kapitel 4, Entladungskorrektur)
	Zeitgesteuerte Stromabschaltung	Wenn keine Operationen an der Maschine durchgeführt werden und sich die Maschine im Leerlauf befindet, schaltet sich das Glasfaserspleißgerät

		automatisch ab (Funktion standardmäßig deaktiviert).
	Vorheizen	Jedes Mal, wenn die Faserfusion erfolgreich war, wird die Windabdeckung geöffnet. Der Heizofen heizt den Ofen 6 Sekunden lang vor (Funktion standardmäßig aktiviert).
	Zugversuch	Wenn die Funktion aktiviert ist, wird nach jeder erfolgreichen Spleißung ein Zugversuch durchgeführt.
	Kern Ausrichtung	Das Spleißen von Glasfasern basiert auf der Kernausrichtung
	Ausrichtung der Fassadenverkleidung	Das Spleißen von Glasfasern basiert auf der Ausrichtung der Mantelwicklung.
	Winkel Detektion	Wenn die Funktion aktiviert ist und der Faserspaltwinkel den oberen Grenzwert überschreitet (Standardwert), 3° , wird die Spleißmaschine anhalten und den Fehler melden.
	Cleave-Gesichtserkennung	Entspricht die Qualität der Spaltfläche der Faser nicht den festgelegten Parametern, unterbricht die Spleißmaschine den Vorgang und meldet den Fehler.
	Spleißvorgang pausiert	Wenn die Funktion aktiviert ist, stoppt das Spleißgerät den letzten Spleißvorgang, sobald die Faser ausgerichtet ist. Drücken Sie anschließend die Taste „  “, um die Faserfusion abzuschließen. Wenn Sie feststellen, dass die Faserendfläche nicht einwandfrei ist,

		Wenn der Winkel den oberen Grenzwert überschreitet, wird der Vorgang angehalten und eine Fehlermeldung ausgegeben. Drücken Sie die  Taste „ “, um die Fehlermeldung zu ignorieren und mit dem Faserfusionsprozess fortzufahren.
	Bild speichern	Wenn die Funktion aktiviert ist, wird das Spleißbild gespeichert, falls das Spleißen fehlschlägt. Das Spleißbild wird nicht gespeichert, wenn das Spleißen erfolgreich ist oder die Funktion deaktiviert ist.
	Autofokus	Wenn diese Funktion aktiviert ist, passt sie die Brennweite der Kamera bei jedem Spleißvorgang automatisch auf den eingestellten Zielwert an. Wir empfehlen, die Funktion zu deaktivieren, da sie die Faserfusionsgeschwindigkeit verringert.

EINFÜHRUNG IN DIE SPLIC-SCHNITTSTELLE



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 gesplante 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 Kernausrichtung 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.

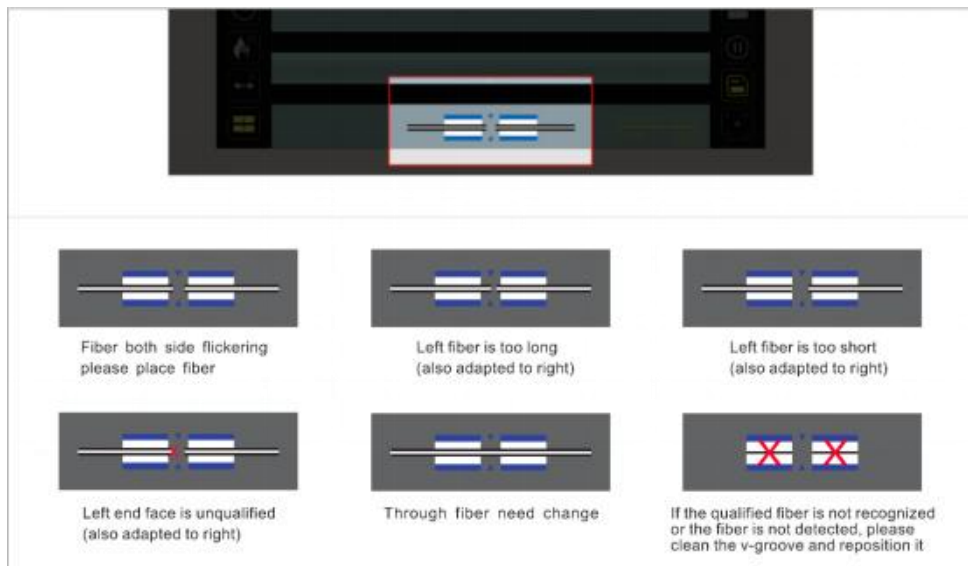
- Die linken und rechten Glasfasern stimmen nicht überein  : Die Spezifikationen oder Typen der Glasfasern auf beiden Seiten sind unterschiedlich. Sie sind unterschiedlich und müssen durch solche mit denselben Spezifikationen oder Typen ersetzt werden. Dieser Fehler kann durch Klicken auf „Weiter“ behoben 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 gesplattete 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.

Beschreibung der Statusmeldung 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.

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.



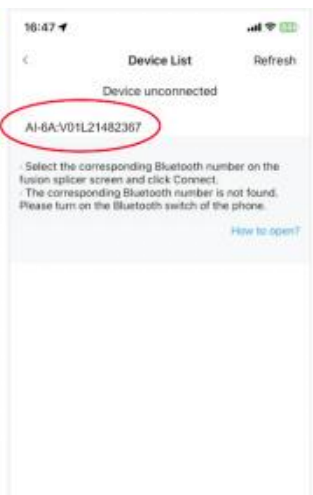
2 Allow the Bluetooth permissions



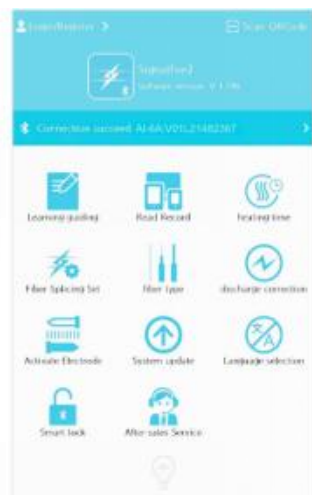
3 Allow the WLAN&Cellular permissions



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



5 Press the machine SN to connect the machine.

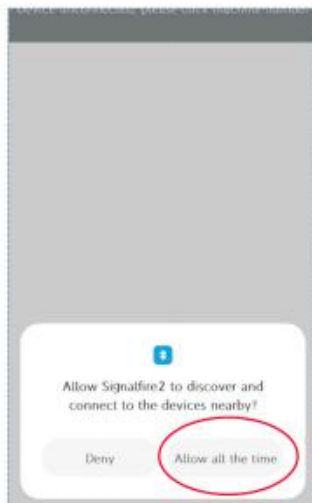


6 Remind you succeed then turn into the main page.

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



1 Allow the Phone location permissions



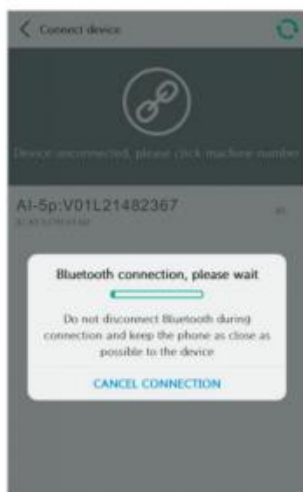
2 Allow the device finding



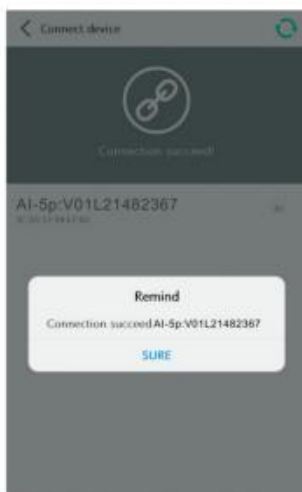
3 Allow the Bluetooth permissions



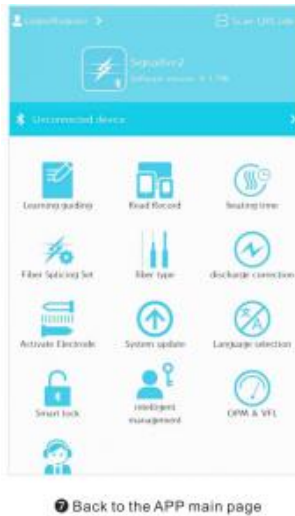
4 Press the machine SN to connect the machine.



5 Connecting



6 Connection succeed



Nachdem Sie die Maschine mit der mobilen App verbunden haben,

Dann können wir die Maschinenfunktion einstellen.

Jede Funktion entspricht einem Symbol, das auf dem Bildschirm angezeigt wird.

LCD-Bildschirm. Diese Funktionen, nachdem Sie sie eingestellt haben.

und speichern Sie die Einstellungen, dann können Sie sie wie bisher verwenden.

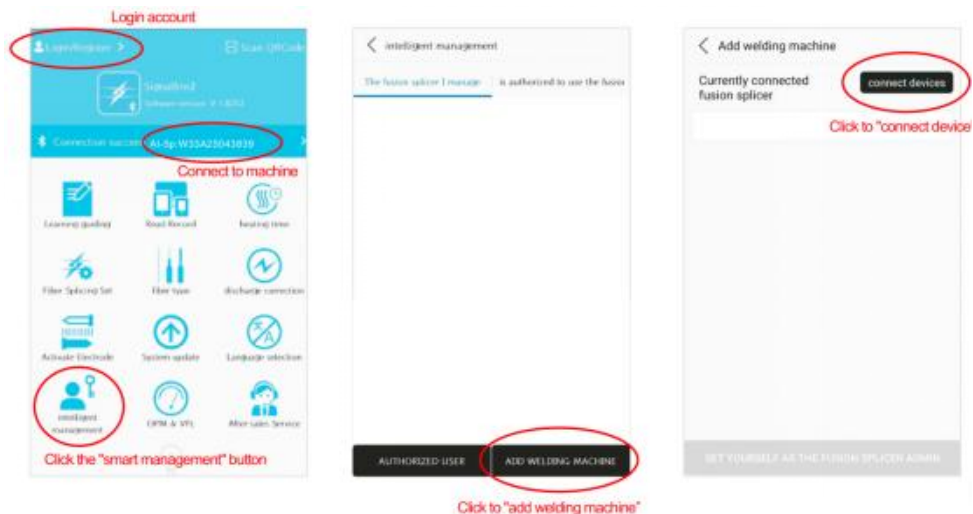
Zukünftig ohne App-Verbindung einstellbar.

KAPITEL III INTELLIGENTES MANAGEMENT

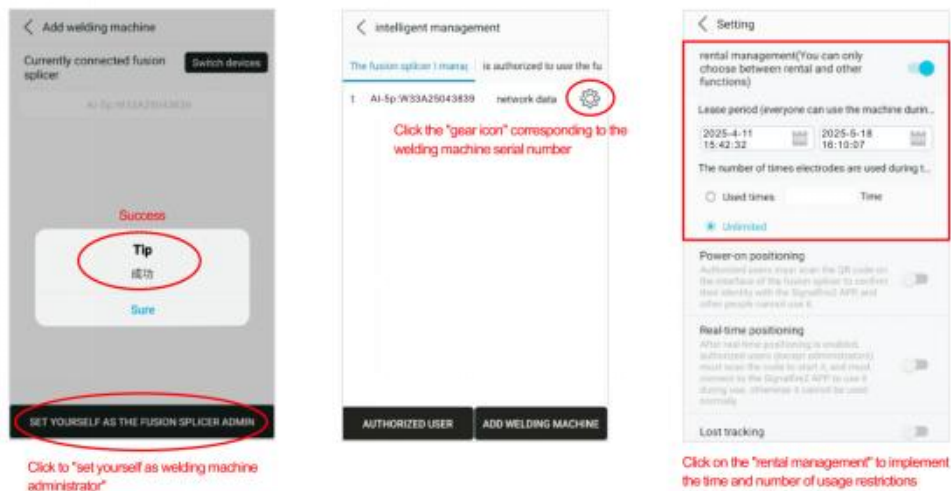
Nutzung des intelligenten Schlosses: Zur Begrenzung der Maschinennutzungszeit und -häufigkeit sowie zur Verriegelung der Maschine. (Fernzugriff (unabhängig vom Standort des Geräts; sobald sich das Gerät mit der App verbindet, wird es gesperrt.))

Wird für die Maschinenvermietung verwendet, leiht die Maschine einem Arbeiter zur Benutzung aus.

Ihr Konto hat die höchste Kontrollberechtigung über die Maschine. Und bewahren Sie Ihr Konto stets im Blick.

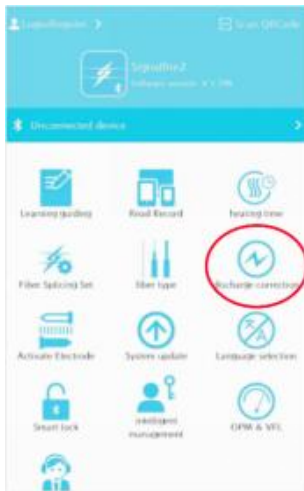


Nachdem Sie das Gerät gebunden haben
Rufen Sie die Seite für die intelligente Verwaltung auf, und die von Ihnen
gesteuerte Schweißmaschine wird angezeigt. angezeigt



KAPITEL IV LICHTBOGENKALIBRIERUNG

ARC-Kalibrierung : Entsprechend der örtlichen Geländehöhe, Temperatur, gemäßigten Bedingungen und anderen Umwelteinflüssen Um die optimale Lichtbogenentladung zu erzielen und den bestmöglichen Spleißeffekt zu erreichen,



berücksichtigen wir verschiedene Faktoren. Wir empfehlen Ihnen , bei der ersten Benutzung der neuen Maschine eine Bogenkalibrierung durchzuführen.

Wir empfehlen Ihnen, die Kalibrierung bei der ersten Benutzung des neuen Geräts und saisonal durchzuführen. Bei Änderungen, z . B. am Einsatzort oder beim Austausch der Elektroden, sollte eine Entladungskorrektur durchgeführt werden . Änderung des Fasertyps (z. B. Umschaltung zwischen Singlemode- und Multimode-Fasern)

Die Vorgehensweise zur ARC-Kalibrierung ist wie folgt :

- 1) Melden Sie sich in Ihrem Konto an;
2. Verbinde die Maschine mit der App;
3. Drücken Sie die Taste „Bogenkalibrierung “.



Die Seite zur maschinellen Fusion befindet sich auf der linken Seite. Das Symbol für den normalen Arbeitsstatus ändert sich in Das Symbol für den

Bogenkalibrierungsstatus. Und dann Sie Man kann die gespaltenen Fasern auf die Maschine geben, die Windabdeckung schließen und warten, bis die Maschine fertig ist. Automatische Verarbeitung der Bogenkalibrierung.



Wenn das Symbol noch das Symbol für die Bogenkalibrierung ist, das Fasersymbol aber flackert, müssen wir Folgendes tun: Nehmen Sie die Fasern aus der Maschine. Dann Teile erneut eine neue Faser und lege sie auf den Maschine und warten, bis der Maschinenprozess abgeschlossen ist. Schleife obige Operation bis zum Symbolwechsel von Symbol für Bogenkalibrierung in normales Arbeitssymbol umwandeln Das bedeutet, dass die Lichtbogenkalibrierung erfolgreich war.

KAPITEL V ELEKTRODE AUSTAUSCH

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).

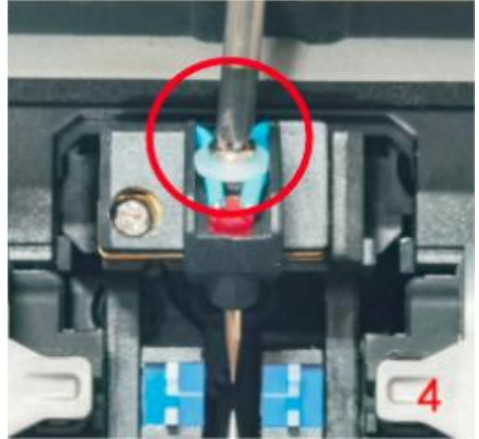
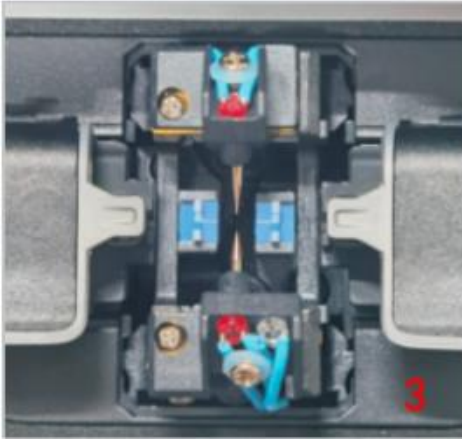
Die Vorgehensweise beim Elektrodenwechsel ist wie folgt:

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



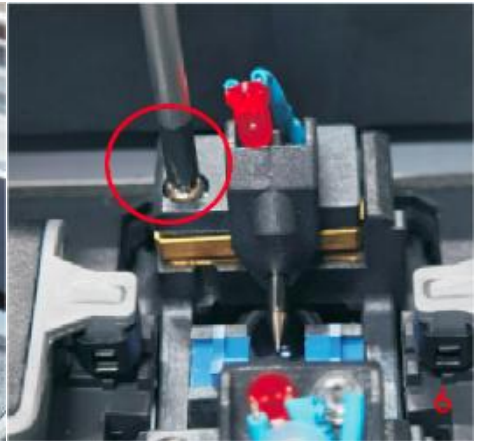
10. Die Kappengröße zweier Elektroden ist anders, der breitere Kopf ist für den Elektrode, die sich in der Nähe des Bildschirms befindetet Richtung.

11. Entferne die Abdeckung als Wie im Bild dargestellt.



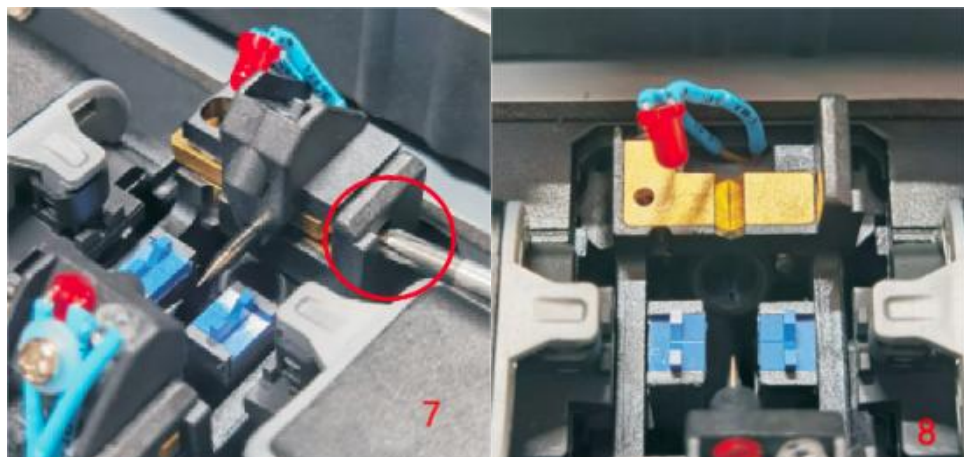
12. Verwenden Sie die Schraubendreher, um Schrauben lösen

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



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

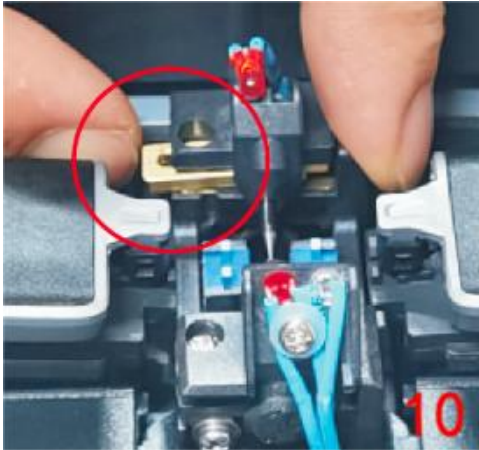
7. Drücken Sie die Kupferdichtung aus dem Loch und nehmen Sie dann die Elektrode heraus. und die Kupferdichtung aus dem Maschine.



10. nach dem Entfernen der Elektrode Status der Basis

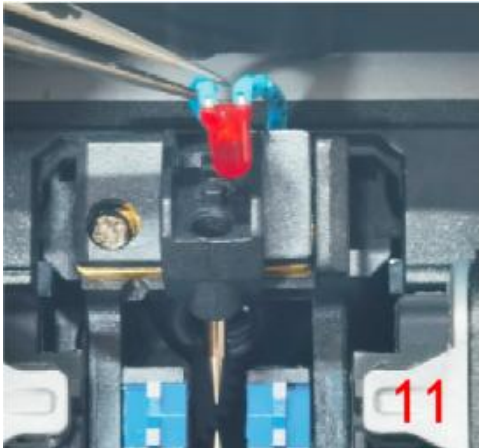
9. Ersetzen Sie die Elektroden und Setzen Sie die Stifte ein.





16. Beim Anbringen der Elektrode, Drücken Sie die Kupferdichtungsstifte bis das Loch

17. Überprüfen Sie das Schraubenloch und Dann die Schrauben festziehen. Stellen Sie die roten Lichter wieder auf Lampenloch (keine Montage erforderlich) Schrauben der Lampen)



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

KAPITEL VI ÜBERPRÜFUNG/AKTIVIERUNG DER ELEKTRODE

Die offizielle Codeverifizierung erfolgt über die Mobiltelefon-App „Signalfire 2“.

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, führen Sie bitte einen Lichtbogentest durch. Kalibrierung, damit die Maschine eine bessere Leistung erbringt.

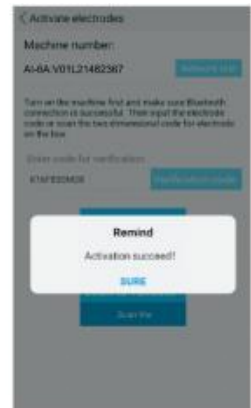
Methode zur Überprüfung der Elektrode:



- 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 VII BELEUCHTUNG UND STROMVERSORGUNG

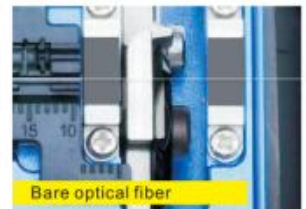
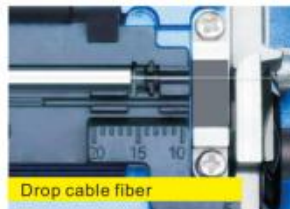
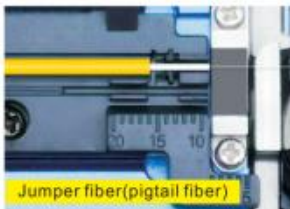
Beleuchtung: Nachtbeleuchtung ist für Bauarbeiten von Vorteil .



Beleuchtungsdiagramm

KAPITEL VIII FASERABNEHMEN UND IN HALTER EINSETZEN

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.

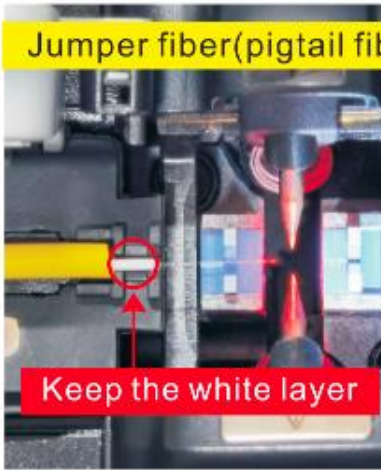
2. Die Skala liegt zwischen 13 und 18 .

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

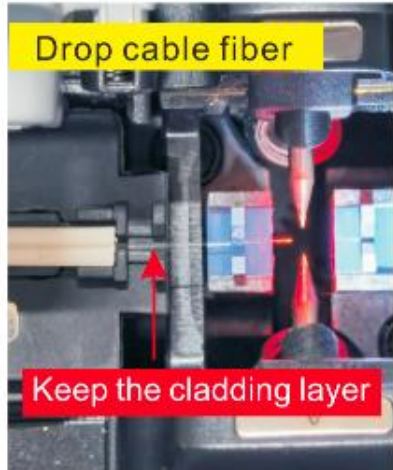
Stellen Sie sicher, dass Sie die blanke Glasfaserisolierung mit einem Abisolierwerkzeug entfernt haben, dann kann das Faserschneidewerkzeug die Faser durchtrennen. Faser mit guter Endfläche.

Anleitung zum Einlegen der Faser in den Halter:

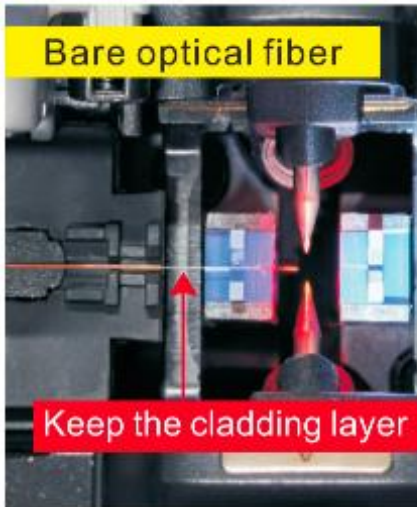
Jumper fiber(pigtail fiber)



Drop cable fiber



Bare optical fiber



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.



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



KAPITEL X 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 Fusionsspleißgerät 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 V-Nuten zu kurz oder gebrochen. 4. Der Ausrichtungsmechanismus ist nicht initialisiert. 5. Kein Signal für geschlossene Windschutzscheibenabdeckung empfangen	1. Drücken Sie die Ein-/Aus-Taste. 2. Die Faser neu einsetzen oder die V-Nut reinigen 3. Die Faser erneut spalten. 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 Spleißspannung ist zu gering. 2. Die Spleißüberlappung ist zu groß.	1. ARC-Kalibrierung 2. Die Menge an Spleißüberlappung reduzieren.

Spleißen hat Blasen (traf üblicherweise auf in die Multimode-Faserverbindung)	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 Faser	1. Die Verkleidungsschicht ist nicht abgelöst. 2. Die Deckschicht wurde zu 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.	1. Verwenden Sie eine Miller-Klemme, um die Verkleidung abziehen. 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:

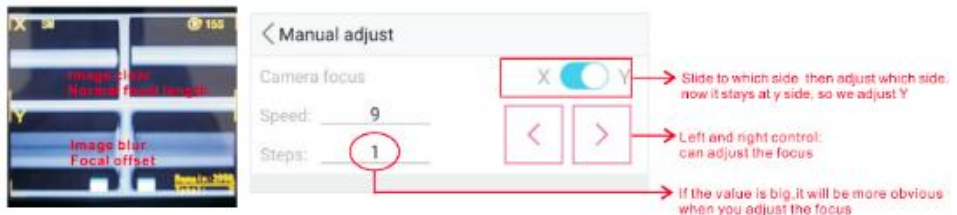
Die Fasern auf der linken und rechten Seite sind unterschiedlich; für den Faserfusionsprozess müssen sie durch Fasern des gleichen Typs ersetzt werden.

Und falls Sie denken, 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:

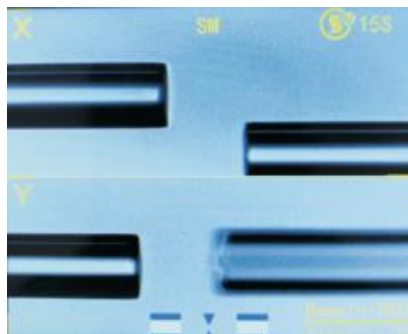
① App öffnen und Gerät verbinden, Autofokus-Funktion aktivieren

[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.

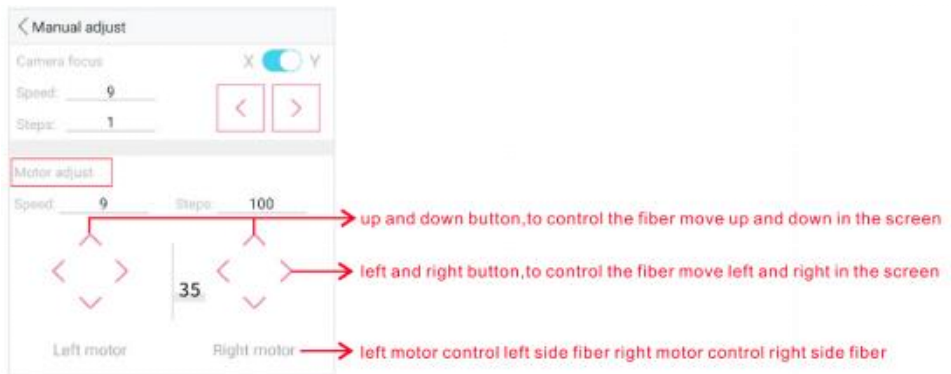
③ Führen Sie einen Selbsttest der Maschine durch und prüfen Sie, ob ein Fehler des "Fokussiermotors" vorliegt.

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.

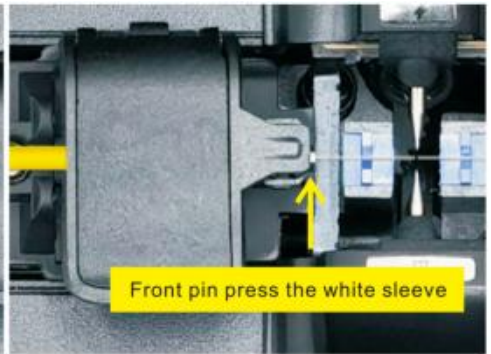
9 gespleißte Fasern brechen leicht

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.

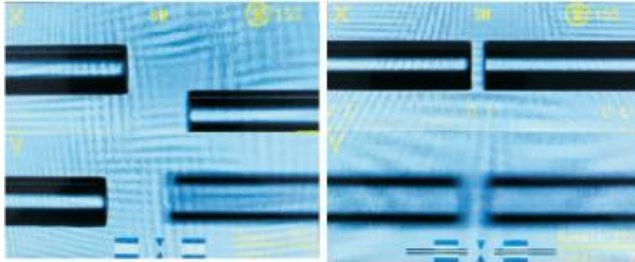
2) Falls die Faser am vorderen Stift des Faserhalters gebrochen ist, muss überprüft werden, ob der vordere Stift des Faserhalters die Faser an der Stelle, an der der Mantel beschädigt ist, fest angedrückt hat.

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.

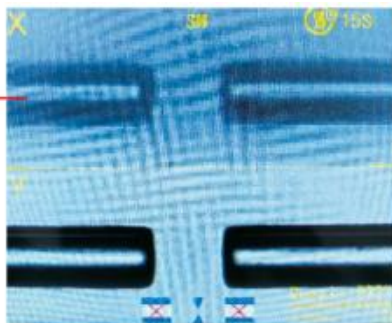
- 1) Die Faserendfläche ist beschädigt. Bitte prüfen Sie, ob die Faserummantelung entfernt wurde. Reinigen Sie die Faser und prüfen Sie sie anschließend. Das Hackmesser hat seine Aufgabe gut erfüllt.
- 2) Die Faser ist verschwommen und gibt eine Fehlermeldung aus: Es sieht so aus, als ob die Faser verschoben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



- 3) Die Linse ist beschlagen und verschmutzt, was zu fehlerhaften Anzeigesignalen des Geräts führen kann. Alternativ kann man eines der Bildschirme sehen. Das Display ist etwas weiß.

Lösung: Wischen Sie die Linse ab oder föhnen Sie sie trocken.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Centro assistenza VEVOR

Giuntatrice per fibre ottiche

Modello: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modello: AI-5 Pro



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 comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino 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, interrompere 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 compresa tra 0°C e 40°C. 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 COMBINAZIONE DEI TASTI FUNZIONE

• Introduzione dei tasti e delle parti operative

La macchina giuntatrice a fusione viene utilizzata principalmente per la giunzione permanente della fibra,

La macchina può continuare a giuntare fibra del tavolo di caduta, filo di collegamento e un

diametro del rivestimento da 80 µm a 150 µm, monomodale, multimodale e altro fibra a dispersione spostata a base di quarzo.

Il processo operativo deve essere eseguito per mantenere pulito e libero da soggetti resistente a forti vibrazioni o urti, 6 motori, allineamento del nucleo, messa a fuoco automatica.



RESET

Premere il tasto Reset 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 Reset è accesa, indica che il ripristino è in corso. Se si spegne

automaticamente entro 5 secondi, significa che il ripristino è andato a buon fine, altrimenti 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 per misuratore di potenza e moduli ottici**

Accensione/spegnimento del misuratore di potenza e dei moduli ottici

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 - Signalfire2, 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 autonomamente, se il firmware presenta un problema, quindi verrà visualizzato il carattere rosso, il che significa che la corrispondenza 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, verifica nuovamente. Se l'errore persiste, contatta l'assistenza 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.

Tabella di descrizione delle funzioni



Pulsante a comparsa della batteria

Premi il pulsante, la batteria verrà espulso automaticamente dal parte inferiore anteriore della macchina



Interruttore della luce

Premere il pulsante per accendere/spegnere le luci



Preriscaldamento

quando la fusione delle fibre
avere successo quindi aprire il
copertura antivento, il riscaldamento
il forno si accenderà
accendere e preriscaldare
forno 6s

ICONA DELLA FUNZIONE DI VISUALIZZAZIONE



Smart lock function

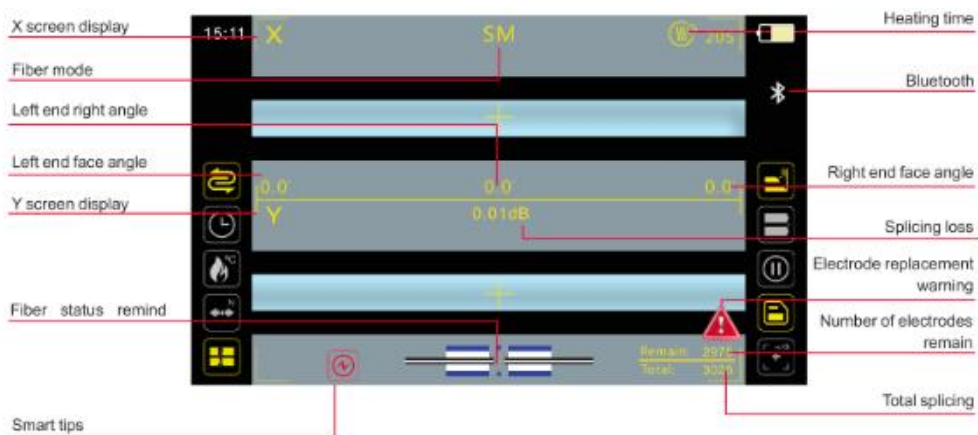
Bright icon indicates
that the function is on
Dark icon indicates that
the function is off

ICONA	NOME	FUNZIONE
	Modalità normale	Modalità di giunzione normale per la macchina

	ARCO calibrazioni	A seconda dell'altitudine, della temperatura, dell'umidità e di altre condizioni dell'utente, corrispondere al meglio I valori di scarica adatti sono quelli che minimizzano la perdita di giunzione. (Vedi capitolo 4, correzione della scarica)
	Spegnimento temporizzato	Quando non si esegue alcuna operazione sulla macchina e questa è in stato di inattività, la giuntatrice per fibre ottiche si spegne automaticamente (funzione disattivata per impostazione predefinita).
	Preriscaldamento	Ogni volta che la fusione delle fibre ha successo, aprì il coperchio antiventò, il forno preriscalda per 6 secondi (funzione attiva di default).
	prova di trazione	Quando la funzione è attivata, il test di trazione viene eseguito dopo ogni giunzione riuscita.
	Nucleo allineamento	La giunzione delle fibre si basa sull'allineamento del nucleo
	Allineamento del rivestimento	La giunzione delle fibre si basa sull'allineamento del rivestimento
	Angolo rilevamento	Quando la funzione è attiva, se l'angolo di taglio della fibra è maggiore del valore limite superiore (valore predefinito) 3°, la macchina di giunzione si fermerà e segnalerà l'errore.
	Rilevamento del volto a fessura	Se la qualità della superficie di taglio della fibra non soddisfa i parametri impostati, la macchina per la giunzione si fermerà e segnalerà l'errore.
	Pausa del processo di giunzione	Quando la funzione è attiva, la macchina per la giunzione interromperà il processo di giunzione finale dopo che la fibra si è allineata. Quindi premere il  pulsante " " per terminare la fusione della fibra.

		quando si incontra la faccia terminale della fibra non è buona e Se l'angolo supera il valore limite superiore, il processo si interromperà e verrà segnalato un errore . Premere il  tasto " " per ignorare l'errore e continuare con il processo di fusione delle fibre.
	Salva l'immagine	Quando la funzione è attiva, salva l'immagine di giunzione in caso di errore. Non salva l'immagine di giunzione in caso di successo della giunzione o quando la funzione è disattivata.
	Messa a fuoco automatica	Quando la funzione è attiva, per ogni giunzione regola automaticamente la lunghezza focale della telecamera al valore target impostato. Si consiglia di disattivare la funzione perché rallenta la velocità di fusione delle fibre.

INTRODUZIONE ALL'INTERFACCIA SPLICE





Camera failure



Core align
failed



Focus failed



ARC calibration
failed



Left and right
fiber does not
match



The lens is foggy
or foreign body
interference

Soluzione intelligente per la notifica dello stato della fibra

I. Suggerimento intelligente

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

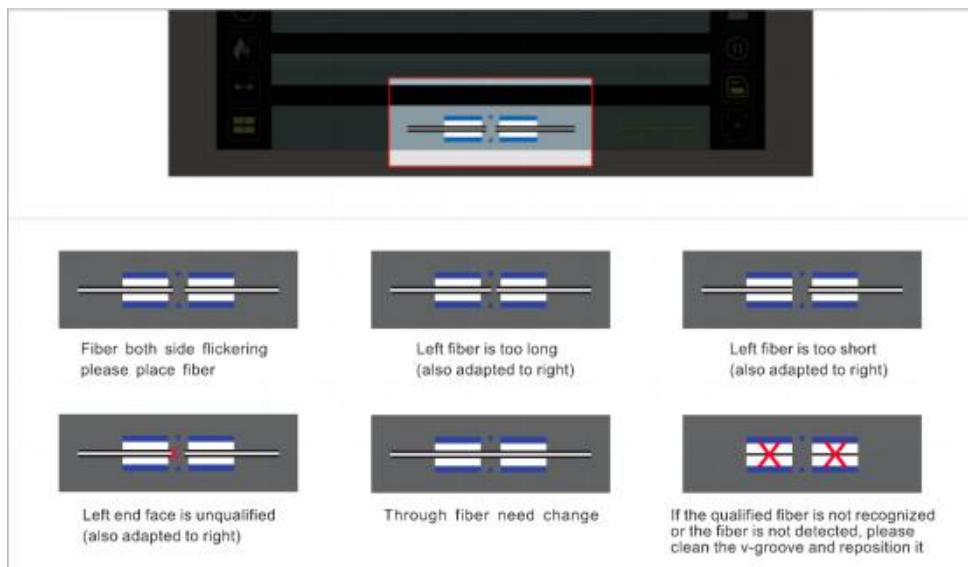
- Telecamera colpa  : pulire prima la lente dell'obiettivo, Se il problema persiste, eseguire un autocontrollo della macchina Utilizzare un dispositivo di giunzione per verificare se la telecamera è guasta (fare riferimento alla manutenzione giornaliera per le specifiche operazioni).
- Guasto di allineamento  : 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.
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

rende 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.

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.



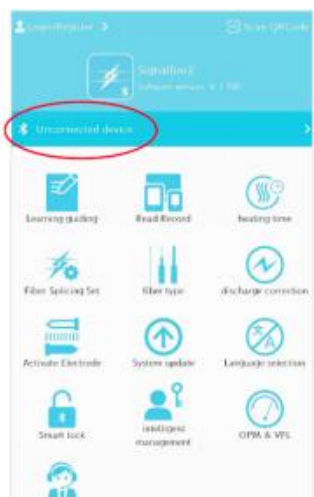
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



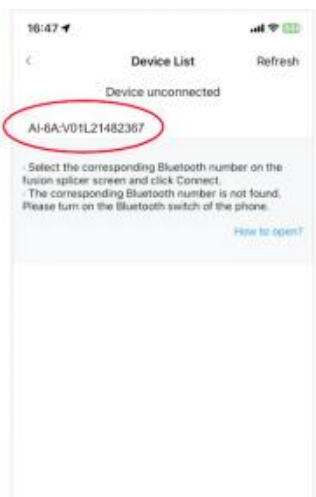
2 Allow the Bluetooth permissions



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.

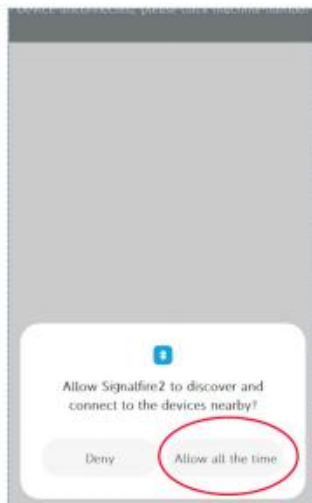


6 Remind you succeed then turn into the main page.

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



❶ Allow the Phone location permissions



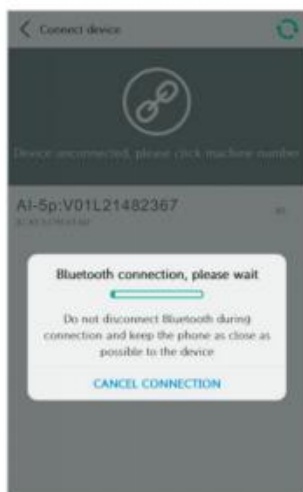
❷ Allow the device finding



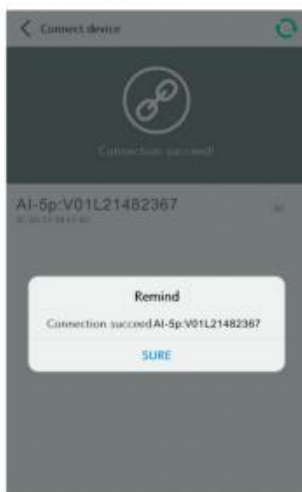
❸ Allow the Bluetooth permissions



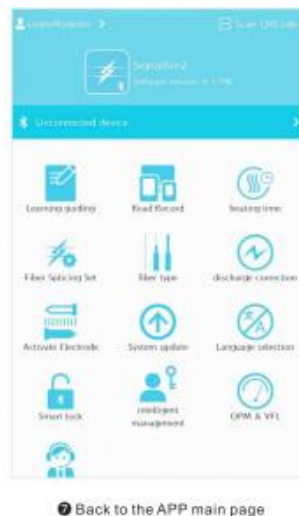
❹ Press the machine SN to connect the machine.



❺ Connecting



❻ Connection succeed

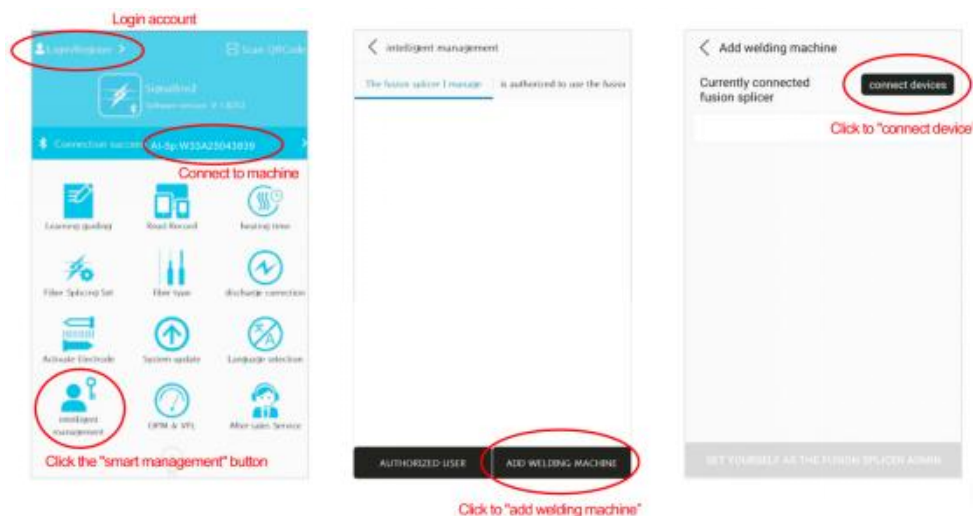


Dopo aver collegato la macchina all'APP mobile, quindi possiamo impostare la funzione della macchina, ogni funzione significa un'icona che viene visualizzata su Schermo LCD. Queste funzioni dopo averle impostate e salva l'impostazione, puoi usarla come hai Impostato senza connessione all'app in futuro.

CAPITOLO III GESTIONE INTELLIGENTE

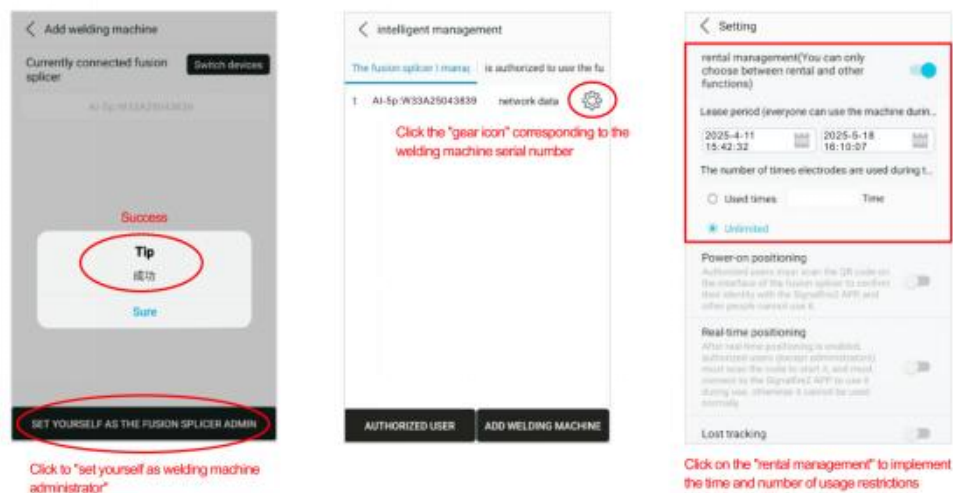
Utilizzo della serratura intelligente: per limitare il tempo di utilizzo della macchina, per limitare i tempi di utilizzo della macchina. e può bloccare la macchina remoto (ovunque si trovi la macchina, quando questa si connette all'app, verrà bloccata). Utilizzato per il noleggio di macchinari, prestati ai lavoratori per l'utilizzo dei macchinari stessi.

Il tuo account ha la massima autorità di controllo per gestire la macchina. E custodisci il tuo account nel tuo cuore.



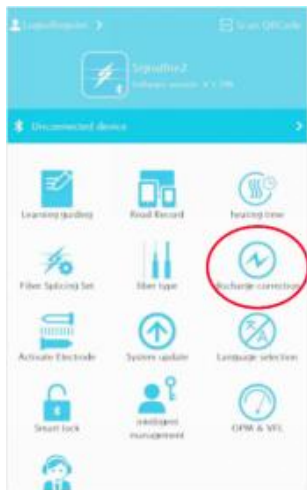
Dopo aver associato il dispositivo

Accedi alla pagina di gestione intelligente e la saldatrice che hai controllato sarà visualizzato



CAPITOLO IV ARCO CALIBRAZIONE

Calibrazione ARC : in base all'altitudine del terreno locale, alla temperatura, alle condizioni ambientali moderate e ad altri fattori ambientali. fattori per abbinare l'ARC di scarica più adatto, al fine di ottenere il miglior effetto di giunzione,



fortemente Si consiglia di effettuare la calibrazione dell'arco al primo utilizzo della nuova macchina. La stagionalità

ti consigliamo di effettuare la calibrazione quando è la prima volta che usi la nuova macchina , la stagione modifichè, il luogo di utilizzo cambia o hai sostituito gli elettrodi, la correzione della scarica dovrebbe essere fatta dopo cambiare il tipo di fibra (ad esempio, commutazione monomodale e multimodale)

La procedura per la calibrazione dell'ARC è la seguente :

- 1) Accedi al tuo account;
2. Collegare il dispositivo all'APP;

3 premere il pulsante "calibrazione arco"



Pagina di fusione delle macchine sul lato sinistro, lì è l'icona dello stato di lavoro normale cambierà in l'icona dello stato di calibrazione dell'arco. E poi tu è possibile mettere la fibra tagliata sulla macchina e chiudere il coperchio antivento, attendere che la macchina automatico per elaborare la calibrazione dell'arco.



Se l'icona è ancora l'icona della calibrazione dell'arco, ma l'icona della fibra lampeggia, dobbiamo togliere la fibra dalla macchina. Poi scindere di nuovo una nuova fibra e metterla su macchina e attendi che la macchina completi il processo. Ciclo operazione sopra fino al cambiamento dell'icona da icona di calibrazione dell'arco trasformata in icona di lavoro normale il che significa che la calibrazione dell'arco è andata a buon fine.

CAPITOLO V SOSTITUZIONE 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).

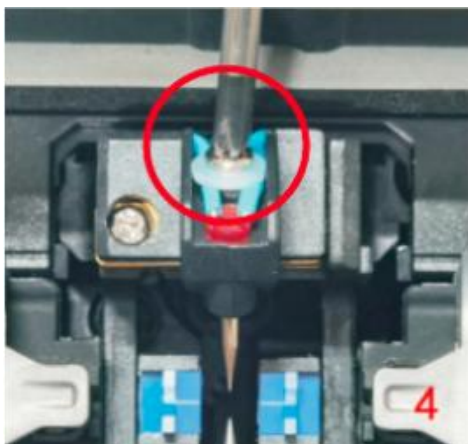
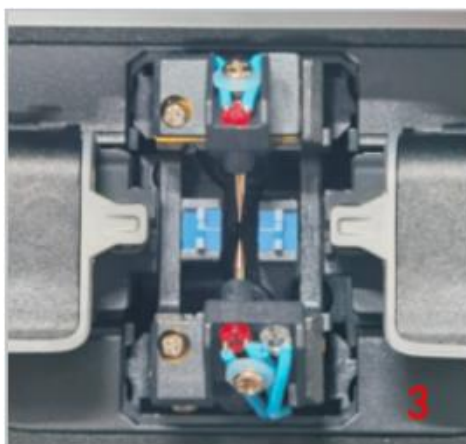
La procedura di sostituzione dell'elettrodo è la seguente:

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



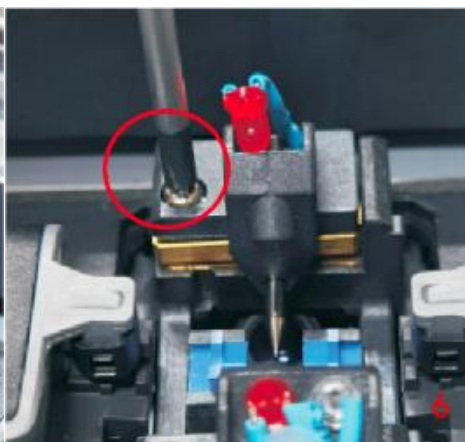
14. La dimensione del cappuccio di due elettrodi è diverso, la testa più larga è per l'elettrodo vicino allo schermo direzione.

15. Togli la copertura come mostrato in foto.



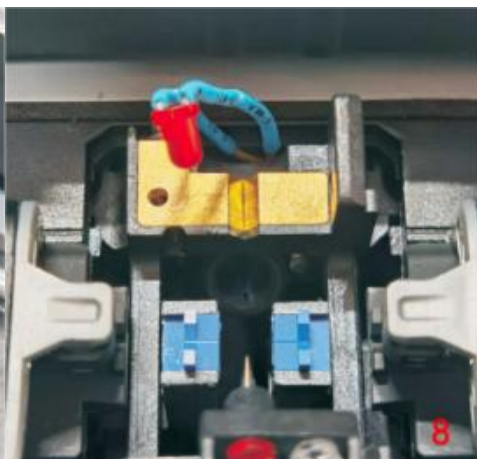
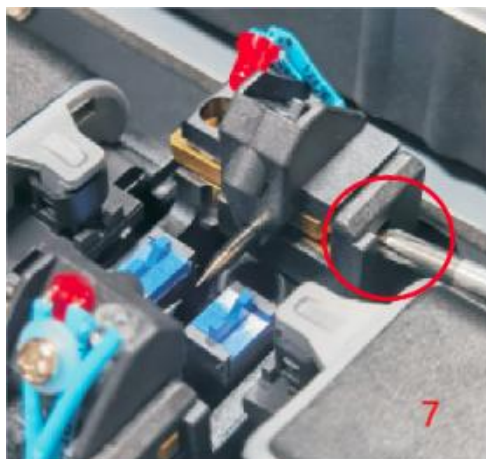
16. Utilizzare i cacciaviti per allentare le viti

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



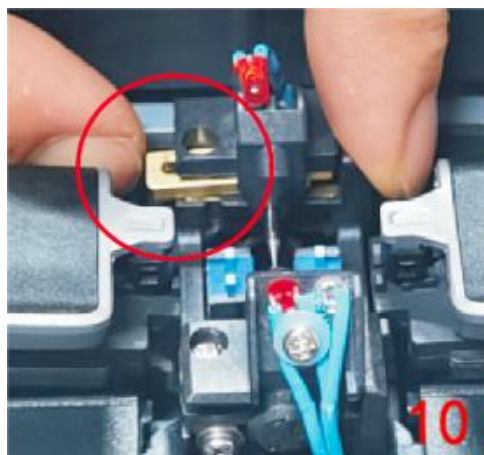
6. Allentare le viti del base dell'elettrodo e prendere il si svitano le viti.

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



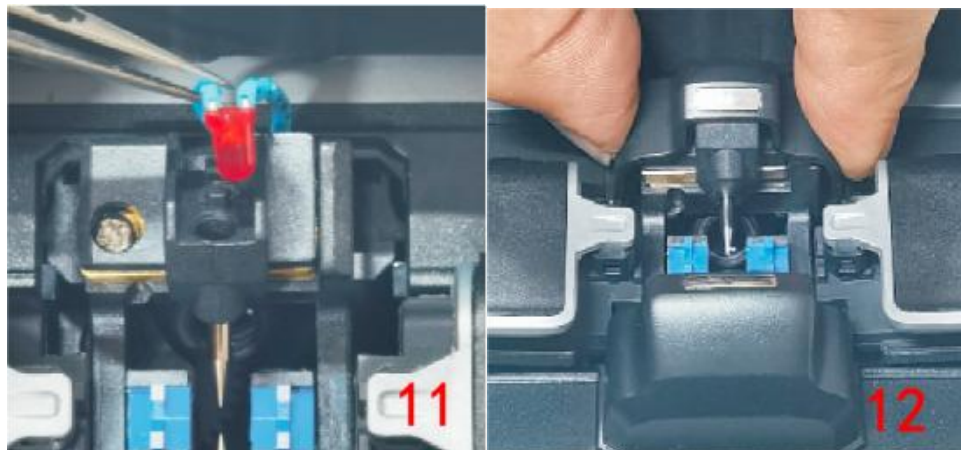
11. dopo aver rimosso l'elettrodo stato della base

9. Sostituire gli elettrodi e installare i perni.



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

20. 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)



21. Rimetti a posto il coperchio dell'elettrodo. quindi il cambio dell'elettrodo ha è stato fatto.

CAPITOLO VI VERIFICA/ATTIVAZIONE DELL'ELETTRODO

La verifica ufficiale del codice viene effettuata tramite l'app per cellulari "Signalfire 2".

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 un arco calibrazione in modo che la macchina possa funzionare meglio.
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 VII ILLUMINAZIONE E ALIMENTAZIONE ELETTRICA

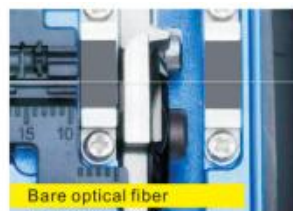
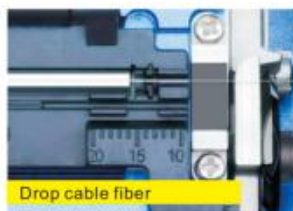
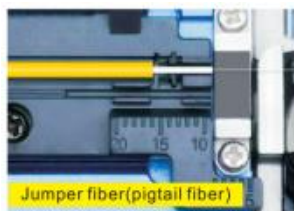
Illuminazione: l'illuminazione notturna è utile per le operazioni di costruzione.



Schema di utilizzo dell'illuminazione

CAPITOLO VIII RIMOZIONE DELLE FIBRE E INSERIMENTO NEL SUPPORTO

Istruzioni per la scissione delle fibre:



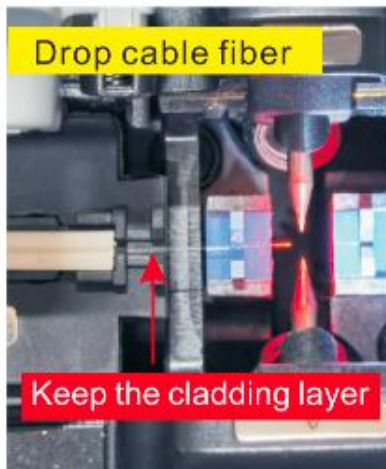
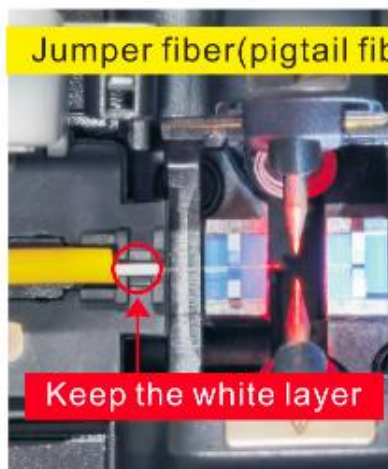
1, Assicurarsi che il bordo dello strato bianco sia tra la scala di 10-15 mm. il giallo Il bordo del manicotto è compreso tra 15 e 20 mm.

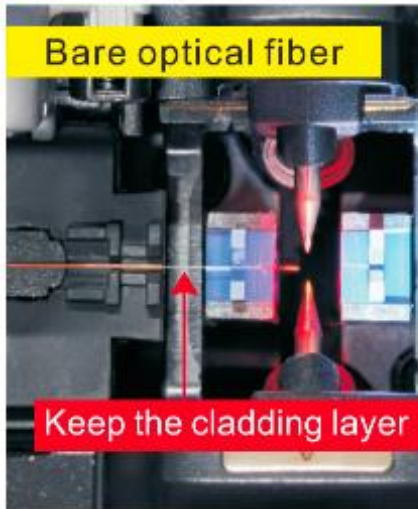
2. La scala va da 13 a 18 .

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

Assicuratevi 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. punto 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 IX MODALITÀ DI RICARICA



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



CAPITOLO X 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 copripapabrezza 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 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 5. Nessun segnale rilevato per la chiusura del parabrezza	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.
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	1. Ritagliare la superficie della fibra 2. aumentare la tensione di

	troppo piccolo 3. Gli elettrodi hanno adsorbito polvere 4. Errore nei dati di esecuzione	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 verifica in la giunzione in fibra multimodale)	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 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	1.Sostituire la fibra 2. Pulire il Scanalatura a V con alcool e pennelli

	2. La scanalatura a V è sporca	
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 smussa o si rompe	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

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 sporcizia 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 di



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 è 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).

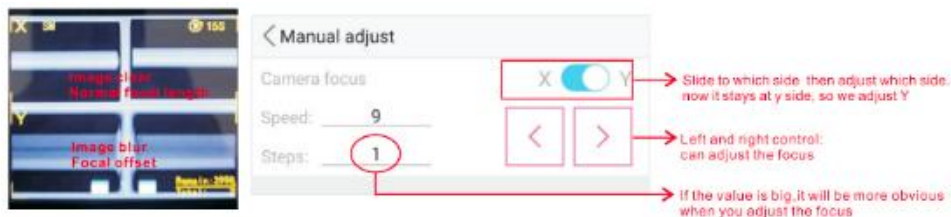
2) Eseguire l'autodiagnosi della macchina, verificare la presenza di eventuali errori relativi al "motore di messa a fuoco".

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 .

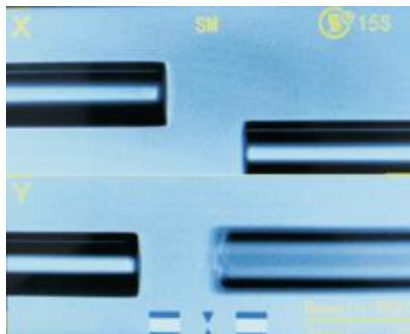
6. La fibra è sfocata nello stesso schermo (schermo X o Y)



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 antiventio 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.

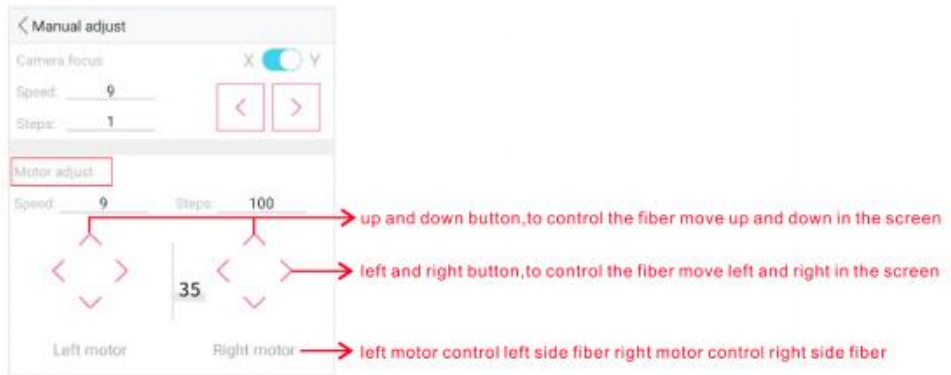


Metodo:

- 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.

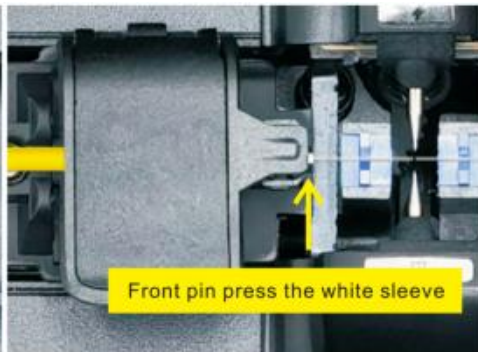
③ Quando si riscalda la guaina protettiva dopo aver effettuato la fusione delle fibre del cavo Drop, utilizzare un doppio filo d'acciaio.
manicotto protettivo.

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

9 fibre giuntate si rompono facilmente

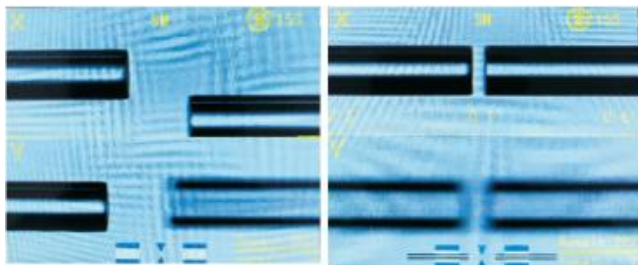
1) Rottura dal punto di fusione, il che significa che la scarica ad arco non è adatta all'ambiente locale, si prega di pulire le punte degli elettrodi, pulire la lente esterna sotto l'elettrodo, pulire le scanalature a V e quindi eseguire una calibrazione dell'arco finché non viene visualizzato un messaggio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



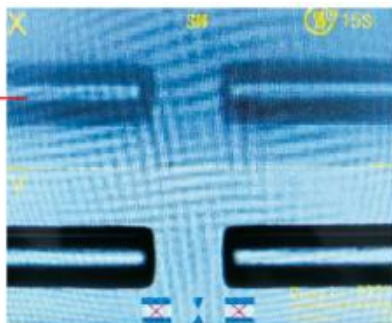
Ti ricorda spesso che devi scindere di nuovo la fibra, ti ricorda che la macchina non è in grado di riconoscere la fibra

- 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)



- 3) La lente è appannata e sporca, il che può indurre la macchina a segnalare un errore. Oppure puoi vedere uno degli schermi Il display è leggermente bianco. Soluzione: pulire la lente con un panno o utilizzare un asciugacapelli per asciugarla.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Centro de soporte de VEVOR

Empalmadora de fibra

Modelo: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modelo: AI-5 Pro



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 en las radiocomunicaciones. Sin embargo, no hay garantía de que no se produzcan 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 °C a 40 °C. El rango de temperatura de la batería a corto plazo es de 0 °C a 40 °C.

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 FUNCIÓN DE COMBINACIÓN DE TECLAS DE OPERACIÓN

• Introducción de teclas y piezas de operación

La máquina empalmadora de fusión se utiliza principalmente para el empalme permanente de fibra,

La máquina puede continuar empalmando fibra de mesa de bajada, cable puente y un

diámetro de revestimiento de 80 μm a 150 μm , monomodo, multimodo y otros

Fibra con dispersión desplazada a base de cuarzo.

El proceso operativo debe tomarse para mantener limpio y libre de sustancias.

Resistente a fuertes vibraciones o golpes, 6 motores, alineación del núcleo, enfoque automático.



REINICIAR

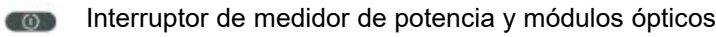
Presione la tecla de reinicio para restablecer el motor de propulsión, el motor ajustable y el motor de enfoque a sus valores originales. Cuando la luz del botón de reinicio esté encendida, indica que el reinicio está en proceso. Si se apaga automáticamente en 5 segundos, significa que el reinicio se realizó correctamente; de lo contrario, el reinicio falló .

Tecla de alternancia de visualización X, Y

Alternar visualización de X, Y



Cuando la función de pausa esté activada, presione el botón para continuar con la siguiente operación



Encendido/apagado del medidor de potencia y los módulos ópticos

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 - Signalfire2, 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 está bajo 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 autocorrijen, si el Si el firmware tiene un problema, se mostrará la fuente roja, lo que significa que la correspondencia El firmware presenta un problema; es posible que deba reemplazarse. Póngase en contacto con el servicio posventa para solucionarlo .

El significado de el 12 autocomprobación elementos como siguiente

01 Procesamiento	Procesamiento de imágenes	Se ha producido un error; por favor, vuelva a comprobarlo. Si el error
---------------------	---------------------------	--

de imágenes		persiste, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
02 ROM de datos	ROM de datos	
03 Memoria RAM de datos	Memoria RAM de datos	
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	Se ha producido un error; por favor, vuelva a comprobarlo. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

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.

Tabla de descripción de funciones



Botón emergente de la batería

Presione el botón, la batería se expulsará automáticamente del parte inferior delantera de la máquina



Interruptor de luz

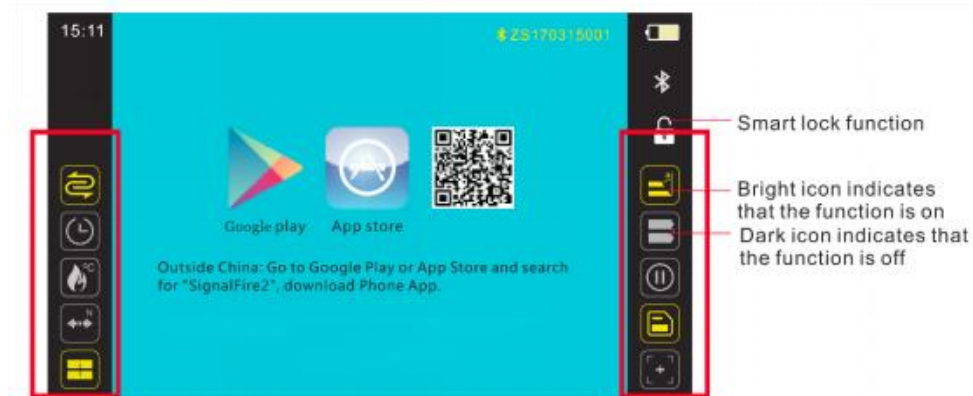
→ Presione el botón para encender/apagar la iluminación



Precalentamiento

cuando la fusión de fibras tener éxito y luego abrir el cubierta contra el viento, la calefacción El horno se encenderá esto luz y precalentar el horno 6s

ICONO DE FUNCIÓN DE VISUALIZACIÓN

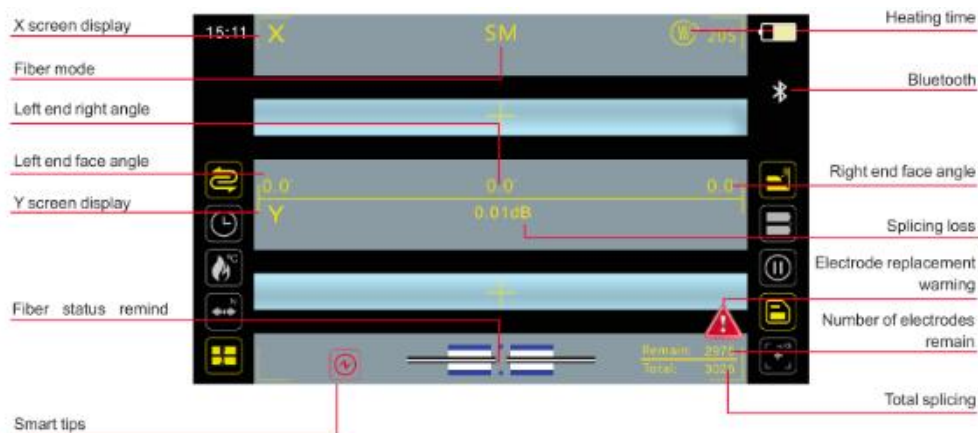


ICONO	NOMBRE	FUNCIÓN
-------	--------	---------

	Modo normal	Modo de empalme normal para la máquina
	ARCO calibración	Según la altitud, la temperatura, la humedad y otras condiciones del usuario, se ajusta mejor . Se debe ajustar el valor de descarga para minimizar la pérdida por empalme. (Véase el capítulo 4, corrección de descarga).
	Apagado programado	Cuando no se realiza ninguna operación en la máquina y esta se encuentra en estado inactivo, el empalmador de fibra se apagará automáticamente (función desactivada por defecto).
	Precalentamiento	Cada vez que la fusión de la fibra se realice correctamente, abra la cubierta de ventilación y el horno se precalentará durante 6 segundos (función activada por defecto).
	Ensayo de tracción	Cuando se activa esta función, se realiza una prueba de tracción después de cada empalme exitoso.
	Centro alineación	El empalme de fibra se basa en la alineación del núcleo.
	Alineación del revestimiento	El empalme de fibra se basa en la alineación del revestimiento.
	Ángulo detección	Cuando la función está activada, si el ángulo de corte de la fibra es mayor que el valor límite superior (valor predeterminado) 3°), la máquina de empalme se detendrá e informará del error.
	detección de caras hendidas	Si la calidad de la superficie de corte de la fibra no cumple con los parámetros establecidos, la máquina de empalme se detendrá e informará del error.

	Pausa en el proceso de empalme	Cuando la función está activada, la máquina de empalme detendrá el proceso de empalme final después de que la fibra se haya alineado. Luego presione el  botón " " para finalizar la fusión de la fibra. Cuando encuentre que la cara del extremo de la fibra no es buena y Si el ángulo supera el valor límite superior, se detendrá y se informará del error . Pulse la  tecla " " para ignorar el error y continuar con el proceso de fusión de fibras.
	Guarda la imagen	Cuando la función está activada, guarda la imagen de empalme si este falla. No guarda la imagen de empalme si el empalme es exitoso o si esta función está desactivada.
	Enfoque automático	Cuando la función está activada, cada vez que se empalme, ajustará automáticamente la distancia focal de la cámara al valor objetivo establecido. Recomendamos desactivar la función, ya que ralentizará la velocidad de fusión de la fibra.

INTRODUCCIÓN A LA INTERFAZ DE EMPALME



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,

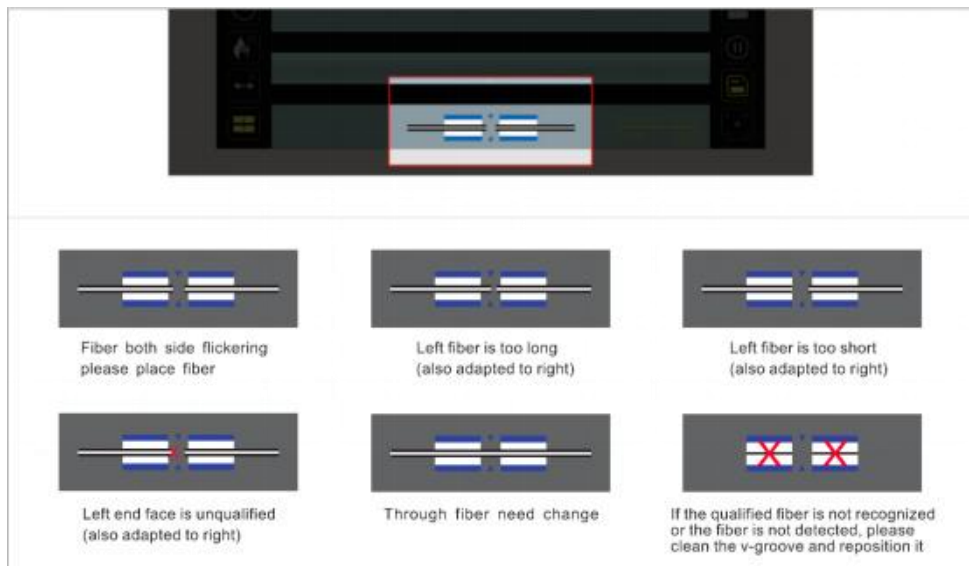
Pulse la tecla de reinicio; desactive manualmente la función de enfoque automático (consulte el mantenimiento diario para obtener más información). Si la falla persiste, realice una autocomprobación de la máquina para verificar si hay un error en el "motor de enfoque". Nota: polvo en la lente. También 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. Descripción del aviso de 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.

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.



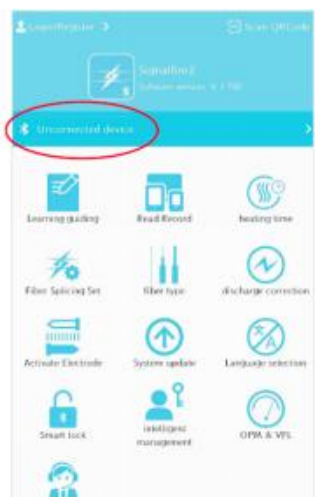
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



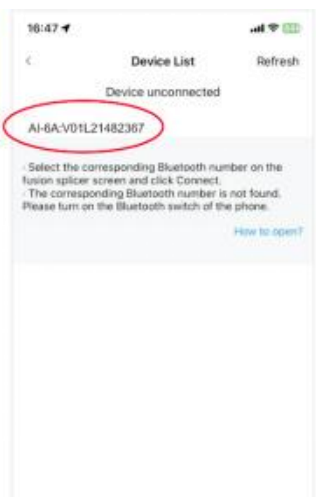
2 Allow the Bluetooth permissions



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.

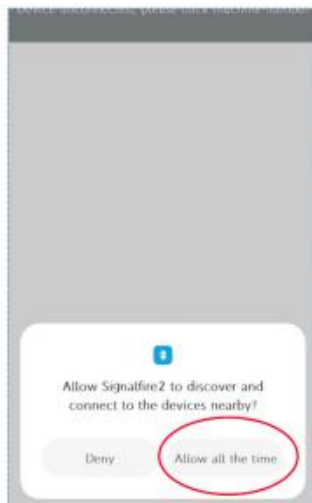


6 Remind you succeed then turn into the main page.

2. Para activar la función de permisos de Bluetooth en un teléfono Android, siga estos pasos:



❶ Allow the Phone location permissions



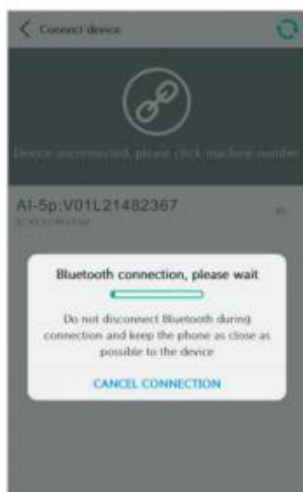
❷ Allow the device finding



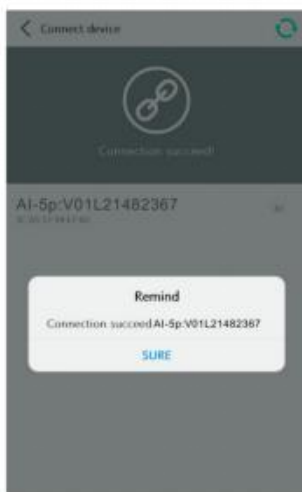
❸ Allow the Bluetooth permissions



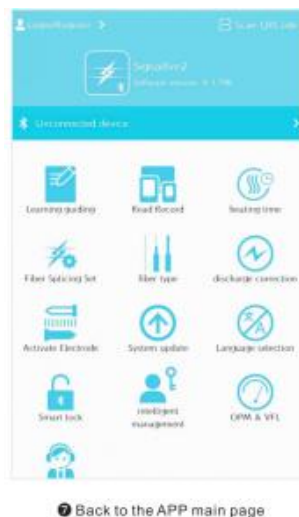
❹ Press the machine SN to connect the machine.



❺ Connecting



❻ Connection succeed



Después de conectar la máquina a la aplicación móvil, entonces podemos tener una configuración de la función de la máquina,

Cada función significa un icono que se muestra en el Pantalla LCD. Estas funciones después de haberlas configurado.

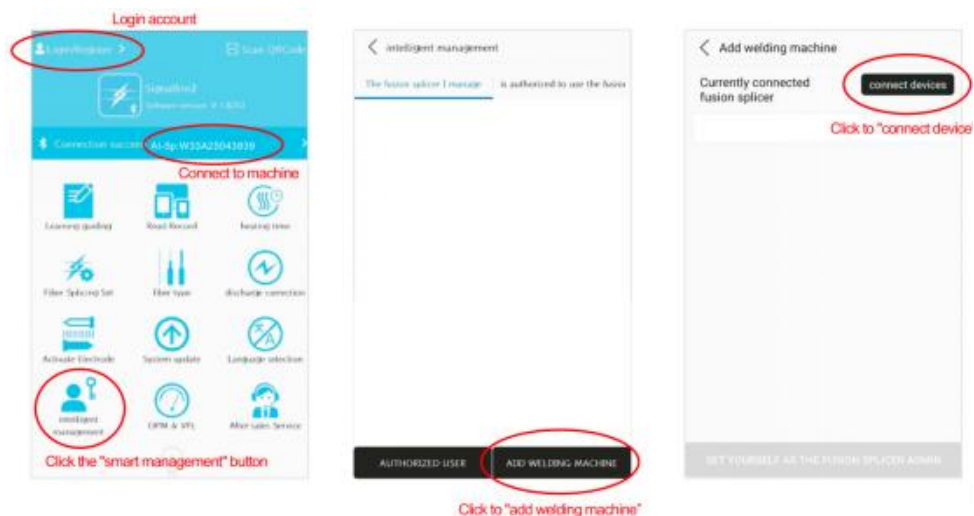
y guarda la configuración, puedes usarla como quieras.

En el futuro, se podrá configurar sin conexión a la aplicación.

CAPÍTULO III GESTIÓN INTELIGENTE

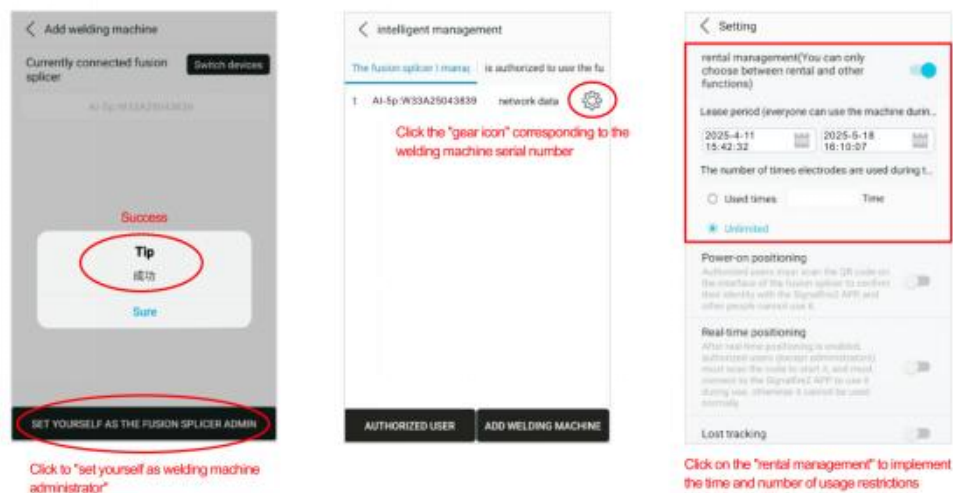
Uso de la cerradura inteligente: para limitar el tiempo de uso de la máquina, para limitar los tiempos de uso de la máquina y puede bloquear la máquina. remoto (dondequiera que esté la máquina, cuando se conecte a la aplicación, la máquina se bloqueará).

Se utiliza para el alquiler de la máquina, se presta al trabajador para que la utilice. Tu cuenta tiene la máxima autoridad de control para gestionar la máquina. Y guarda tu cuenta en tu corazón.



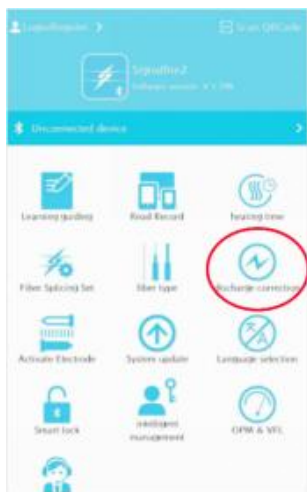
Después de vincular el dispositivo

Ingresa a la página de administración inteligente y la máquina de soldar que ha controlado estará desplegado



CAPÍTULO IV CALIBRACIÓN DEL ARCO

Calibración ARC : Según la elevación del terreno local, la temperatura, la intensidad y otras condiciones ambientales. factores para hacer coincidir el ARC de descarga más adecuado, con el fin de obtener el mejor efecto de empalme,



enfáticamente Le recomiendo que realice la calibración del arco cuando sea la primera vez que utilice la nueva máquina.

Le recomendamos que realice la calibración cuando sea la primera vez que utilice la nueva máquina , la estacional cambios, cambios en el lugar de uso o si se reemplazaron los electrodos, se debe realizar una corrección de descarga después cambiar el tipo de fibra (como conmutación monomodo y multimodo)

El procedimiento para la calibración del arco eléctrico es el siguiente :

- 1) Inicia sesión en tu cuenta;
2. Conecte la máquina a la aplicación;
3. Pulse el botón "Calibración de arco".



Página de fusión de máquinas en el lado izquierdo, allí es un icono de estado de trabajo normal cambiará a el icono de estado de calibración del arco. Y luego usted Se puede colocar la fibra cortada en la máquina y cerrar la cubierta de viento, esperar a que la máquina Automático para procesar la calibración del arco.



Si el icono sigue siendo el icono de calibración del arco, pero el icono de la fibra parpadea, necesitamos Saca la fibra de la máquina. Luego cortar una nueva fibra de nuevo y ponerla en el máquina y esperar el proceso de la máquina. Bucle operación anterior hasta que el icono cambie de Icono de calibración de arco convertido en icono de funcionamiento normal lo que significa que la calibración del arco se realizó correctamente.

CAPÍTULO V REEMPLAZAR ELECTRODO

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).

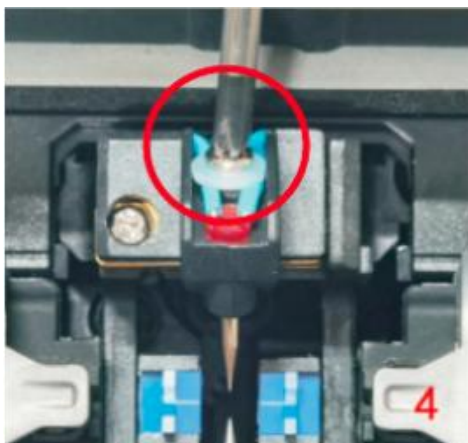
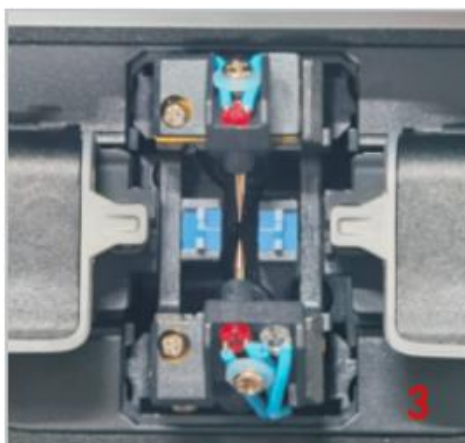
El procedimiento de sustitución de electrodos es el siguiente:

1. Por favor, pellizque el electrodo. ligeramente hacia ambos lados, mira la ubicación en la imagen entonces Retire la cubierta del electrodo.



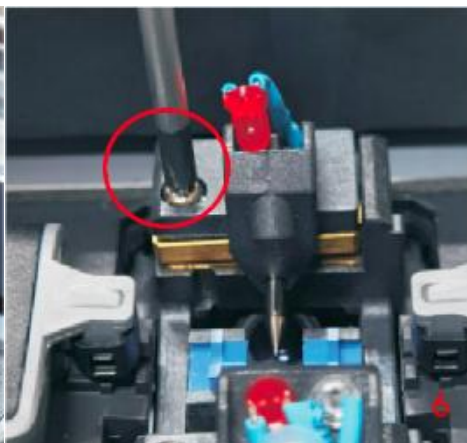
18. El tamaño de la tapa de dos electrodos es diferente, la cabeza más ancha es para el electrodo que está cerca de la pantalla dirección.

19. Quitar la cubierta como Se muestra en la imagen.



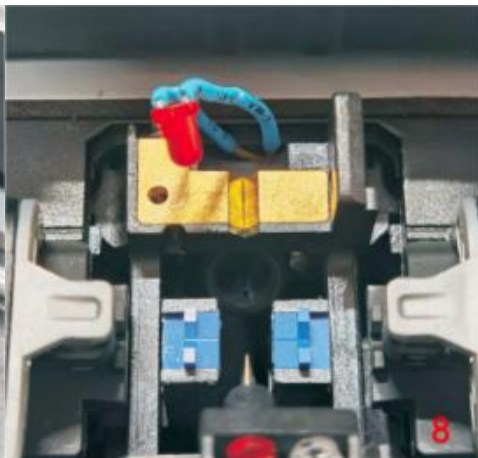
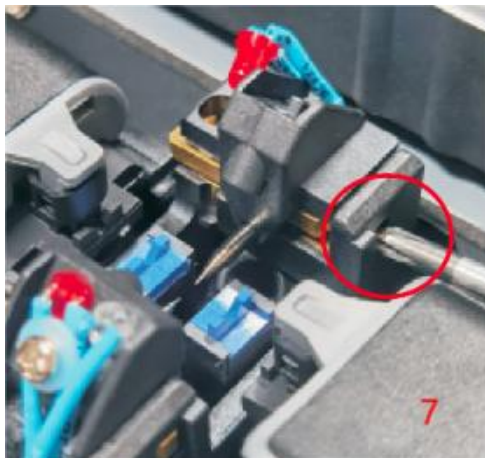
20. Utilice los destornilladores para aflojar los tornillos

5. Utilice pinzas para retirar el lámpara desde ambos lados.



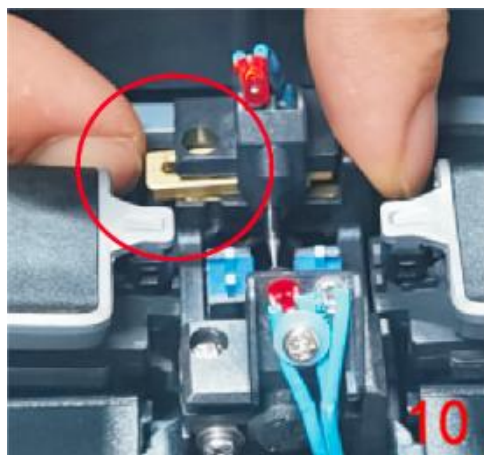
6. Afloje los tornillos de la base del electrodo y tome el tornillos fuera.

7. Empuje la junta de cobre hacia afuera del orificio y luego tome el electrodo. y la junta de cobre fuera de la máquina.



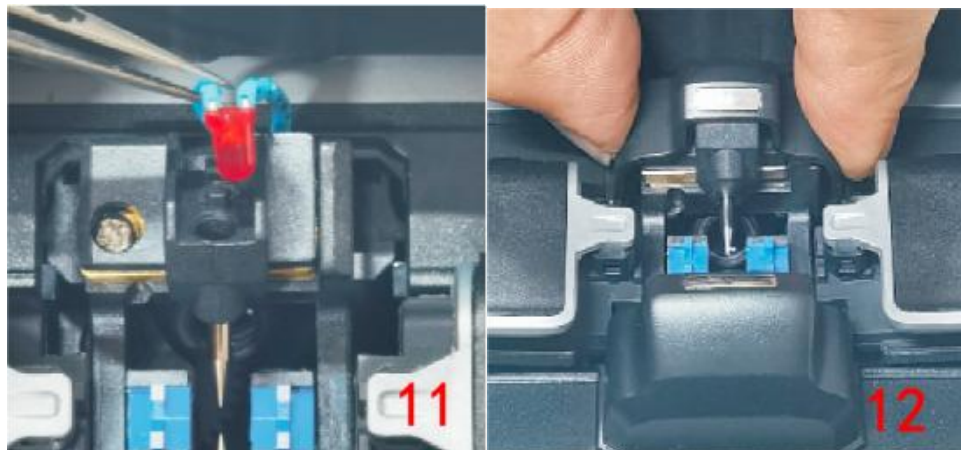
12. después de retirar el electrodo estado de la base

9. Reemplace los electrodos y Instala los pines.



22. Al montar el electrodo, empuje los pasadores de la junta de cobre a el agujero

23. 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)



24. Vuelva a colocar la tapa del electrodo. entonces el cambio de electrodos tiene
Ya se ha hecho.

CAPÍTULO VI VERIFICACIÓN/ACTIVACIÓN DEL ELECTRODO

La verificación oficial del código se realiza mediante la aplicación móvil "Signalfire 2".

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 un arco eléctrico. calibración 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.

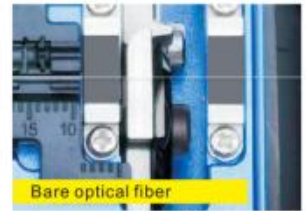
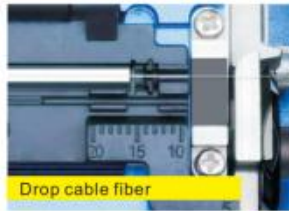
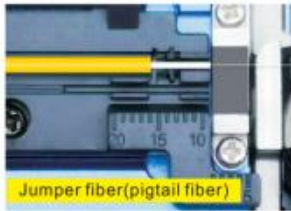
CAPÍTULO VII ILUMINACIÓN Y SUMINISTRO ELÉCTRICO

Iluminación: la iluminación nocturna resulta conveniente para las operaciones de construcción.



CAPÍTULO VIII DESPRENDIMIENTO DE LA FIBRA Y COLOCACIÓN EN EL SOPORTE

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

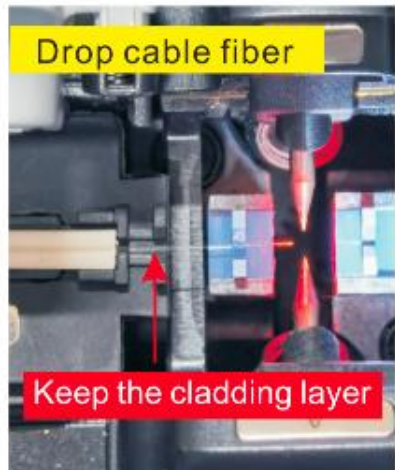
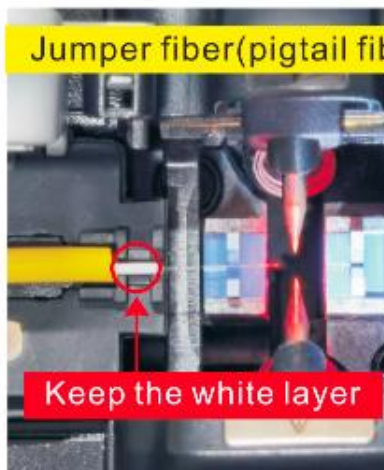
El borde de la manga está entre 15 y 20 mm.

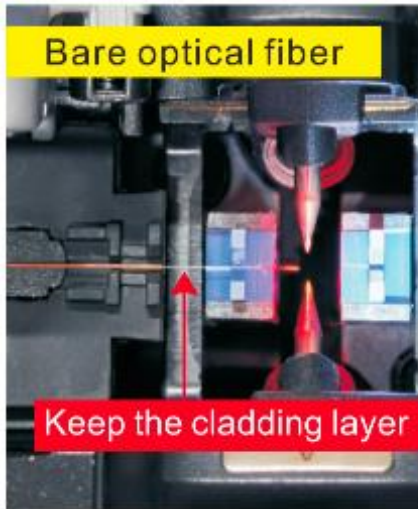
2. La escala está entre 13 y 18 .

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 IX MODO DE CARGA



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



CAPÍTULO X 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 inicializado. 5. No se detectó señal para la cubierta del parabrisas cerrada.	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.
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	1. La calidad de corte de la fibra es deficiente.	1. Vuelva a cortar la cara de la fibra.

cicatrices	2. El parámetro de empalme es demasiado pequeño. 3. Los electrodos han adsorbido polvo 4. Error de datos en ejecución	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 empalme es demasiado grande.	Calibración 1ARC 2. Reduzca la cantidad de superposición de empalme.
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	1. Utilice el mismo tipo de fibra en el lado izquierdo y derecho. 2. Es normal, no afectará la

	sombras muy tenues después del empalme.	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 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.	1. Utilice una abrazadera Miller para despegar el revestimiento. 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.



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:

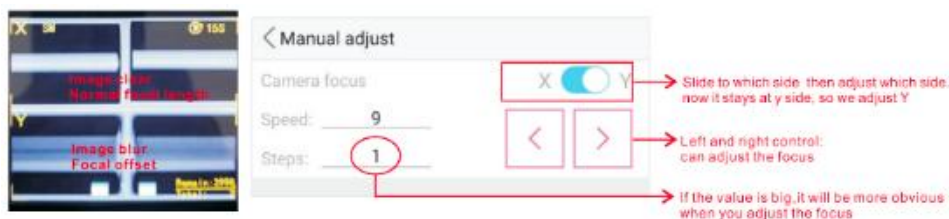
Las fibras del lado izquierdo y derecho son de diferentes tipos; es necesario cambiarlas por fibras del mismo tipo para realizar el proceso de fusión de fibras.

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)



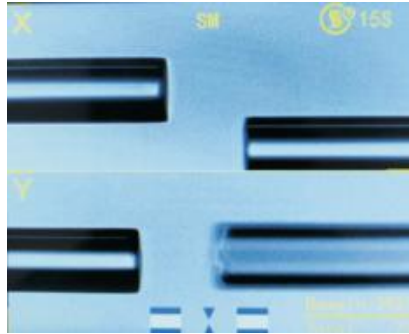
Método:

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.

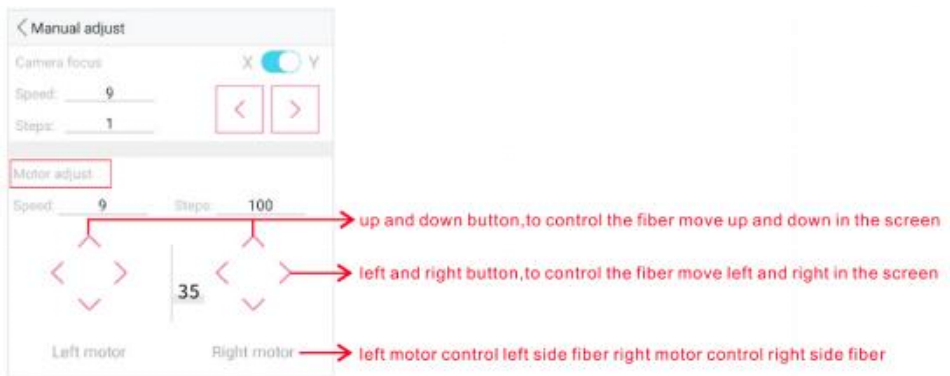
③ Realice la autocomprobación de la máquina, verifique si hay algún error en el "motor de enfoque".

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.

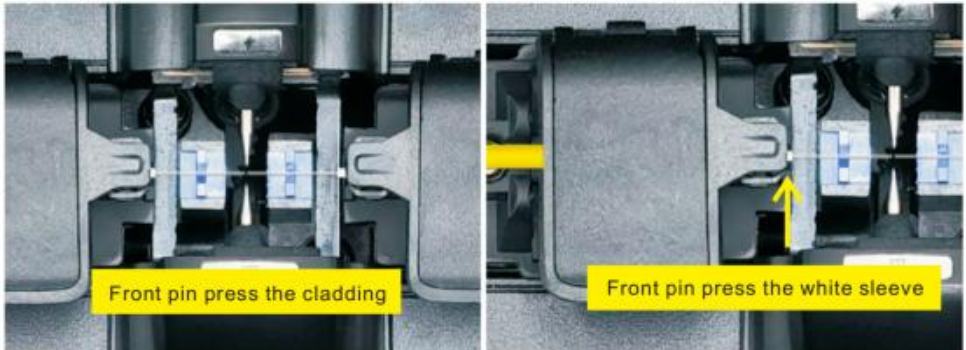
La fibra empalmada de 9 hilos se rompe fácilmente.

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.

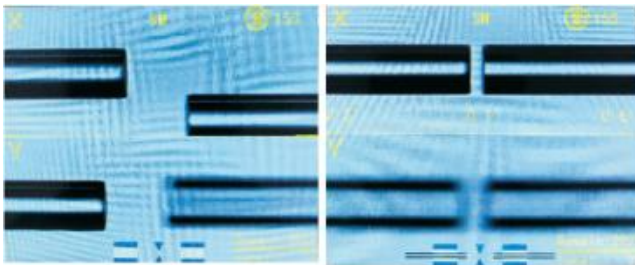
Se ha retirado. Asegúrese de que el pasador frontal del soporte de fibra presione la funda blanca de la fibra de puente y presione el revestimiento desnudo de la fibra óptica.



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.

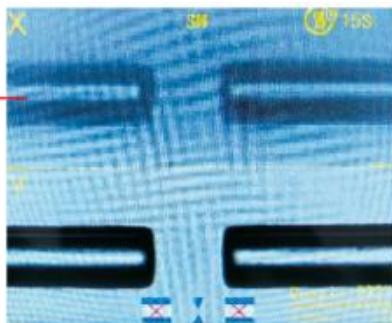
2) La fibra está borrosa y muestra el siguiente mensaje de error: como si la fibra estuviera dislocada, el enfoque está borroso. (Para la solución, consulte el contenido anterior).



3) La lente tiene vaho y suciedad, lo que hace que la máquina muestre un error erróneo. O puede ver una de las pantallas. La pantalla es un poco blanca.

Solución: limpie la lente o utilice un secador de pelo para secarla.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Centrum wsparcia VEVOR

Spawarka światłowodowa

Model: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Model: AI-5 Pro



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

	komunikacji radiowej. 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 zagrażać 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°C~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 instrumente.

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 KOMBINACJA KŁAWISZY OPERACYJNYCH FUNKCJA

• Wprowadzenie kluczy operacyjnych i części

Spawarka światłowodowa jest używana głównie do trwałego łączenia włókien, maszyna może kontynuować spawanie światłowodu, przewodu połączeniowego i średnica płaszczka 80um-150um, jednomodowy, wielomodowy i inne włókno o przesuniętej dyspersji na bazie kwarcu.

Proces operacyjny należy przeprowadzać w taki sposób, aby utrzymać czystość i swobodę działania na silne wibracje lub wstrząsy, 6 silników, wyrównywanie rdzenia, automatyczne ustawianie ostrości.



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 automatycznie w ciągu 5 sekund, oznacza to, że resetowanie zakończyło się powodzeniem. W przeciwnym razie resetowanie nie powiedzie się .



KLAWISZ PRZEŁĄCZANIA WYŚWIETLACZA X, Y

Przełączanie wyświetlania X, Y



KONTYNUOWAĆ

Gdy funkcja pauzy jest włączona, naciśnij przycisk, aby kontynuuj następną operację



Przełącznik miernika mocy i modułów optycznych

Włączanie/wyłączanie miernika mocy i modułów optycznych

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 Signalfire2, 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 jeśli oprogramowanie układowe jest uszkodzone, wyświetli się czerwona czcionka, co oznacza, że W przypadku usterki oprogramowania sprzętowego może być konieczna jego wymiana. W celu rozwiązania problemu należy skontaktować się z serwisem posprzedażowym .

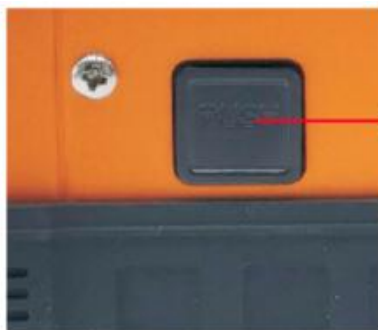
Ten oznaczający z ten 12 samokontrola rzeczy Jak następny

01	Przetwarzanie	Zgłoś błąd, sprawdź ponownie. Jeśli
Przetwarzanie	obrazu	błąd nadal występuje, skontaktuj się z

obrazu		serwisem posprzedażowym.
02 Data ROM	Pamięć ROM danych	
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 i sprawdź ponownie. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj 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 Wyladowanie wysokiego napięcia	Wyladowanie wysokiego napięcia	sprawdź, czy mocowanie elektrody jest dobre, sprawdź połączenie przewodu rozładowczego z podstawa 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.

Tabela opisu funkcji



Przycisk wysuwania baterii

Naciśnij przycisk, bateria automatycznie wysunie się z maszyna przód dół



Wyłącznik oświetlenia

Naciśnij przycisk, aby włącz/wyłącz oświetlenie



Podgrzewanie wstępne

kiedy następuje fuzja włókien powodzenie, otwórz osłona przeciwwiatrowa, ogrzewanie piekarnik włączy się w tym momencie zapal i podgrzej piekarnik 6s

IKONA FUNKCJI WYŚWIELANIA

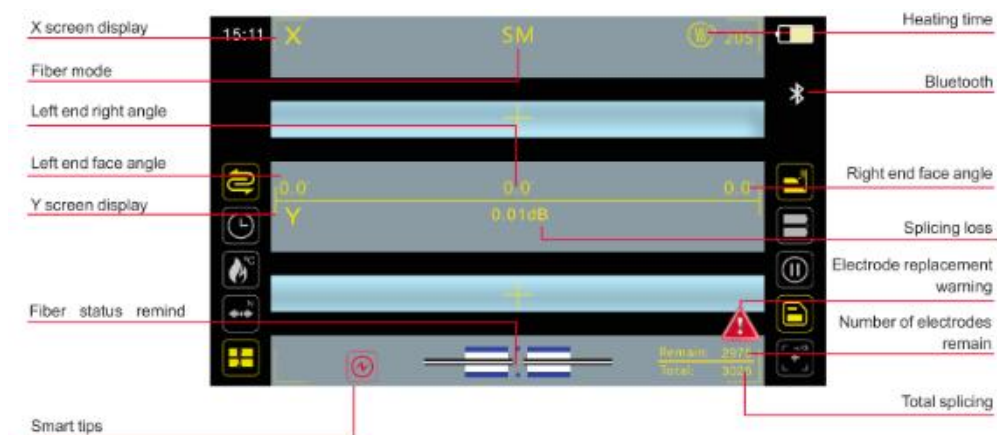


IKONA	NAZWA	FUNKCJONOWAĆ
	Tryb normalny	Normalny tryb łączenia dla maszyny
	ŁUK kalibrowanie	W zależności od wysokości, temperatury, wilgotności i innych warunków użytkownika, dopasuj najbardziej

		odpowiednie są wartości rozładowania , aby zminimalizować straty podczas spawania. (Patrz rozdział 4, korekta rozładowania)
	Czas wyłączania zasilania	gdy na maszynie nie są wykonywane żadne operacje i maszyna jest w stanie bezczynności, urządzenie Fiber Splicer wyłączy się automatycznie (funkcja domyślnie wyłączona)
	Podgrzewanie wstępne	Za każdym razem, gdy połączenie włókien się powiedzie, otwórz osłonę przeciwwiatrową, a piekarnik będzie się nagrzewał przez 6 sekund (funkcja domyślnie włączona).
	Badanie wytrzymałości na rozciąganie	Po włączeniu tej funkcji, po każdym udanym połączeniu wykonywany jest test rozciągania.
	Rdzeń wyrównanie	Spawanie włókien opiera się na wyrównaniu rdzenia
	Wyrównanie okładziny	Spawanie włókien opiera się na ustawieniu płaszcza
	Kąt wykrywanie	Po włączeniu funkcji, jeżeli kąt rozszczepienia włókna jest większy od górnej wartości granicznej (wartość domyślna) 3°), spawarka zatrzyma się i zgłosi błąd.
	Wykrywanie twarzy Cleave	Jeżeli jakość końcowej powierzchni rozszczepienia włókna nie spełnia ustawionych parametrów, spawarka zatrzyma się i zgłosi błąd.
	Wstrzymanie procesu łączenia	Po włączeniu tej funkcji spawarka zatrzyma końcowy proces spawania po wyrównaniu włókien. Następnie naciśnij  przycisk „ ”, aby zakończyć spawanie włókien. Jeśli napotkasz problem , powierzchnia końcowa włókna nie jest dobra i Jeśli kąt przekroczy górną wartość

		graniczną, nastąpi wstrzymanie i zgłoszenie błędu . Naciśnij  przycisk „ ”, aby zignorować błąd i kontynuować proces grzewania włókien.
	Zapisz obraz	Po włączeniu tej funkcji obraz łączący zostanie zapisany, gdy łączenie się nie powiedzie. Obraz łączący nie zostanie zapisany, gdy łączenie się powiedzie lub ta funkcja zostanie zamknięta.
	Automatyczne ustawianie ostrości	Po włączeniu tej funkcji, przy każdym spawaniu ogniskowa kamery będzie automatycznie dostosowywana do ustawionej wartości docelowej. Zalecamy wyłączenie tej funkcji, ponieważ spowalnia ona szybkość spawania włókien.

WSTĘP DO INTERFEJSU SPLIC



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 zadziorów; 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.

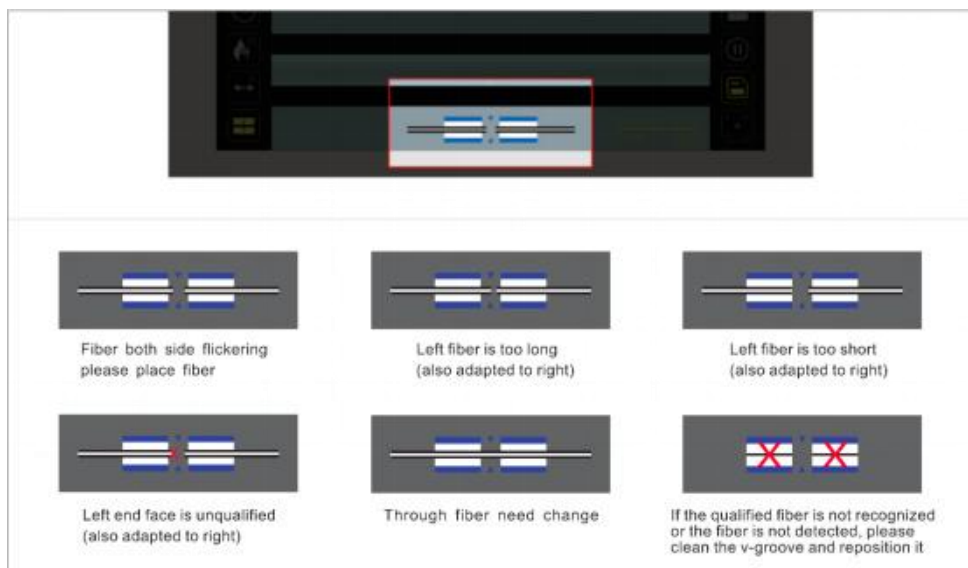
samokontrola w celu sprawdzenia, czy wystąpił błąd „HV-Discharge”.

- 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 zignorować błąd klucza, a następnie wymusić 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.

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 rozszczerpione, 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 obniżyć, 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.

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.



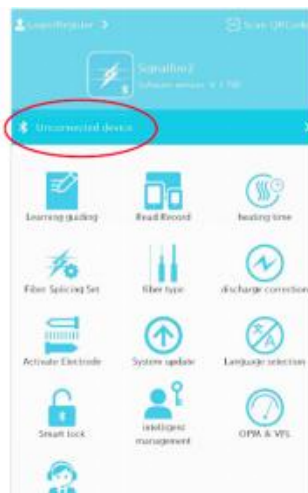
❶ Turn on the iPhone system Bluetooth function.



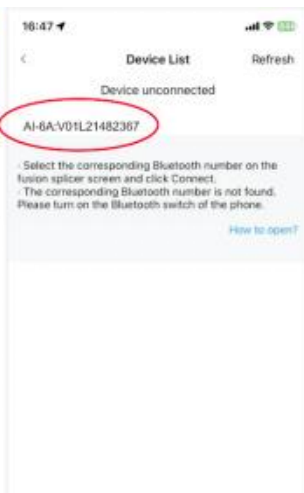
❷ Allow the Bluetooth permissions



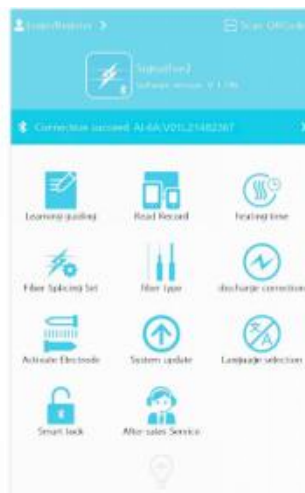
❸ Allow the WLAN&Cellular permissions



① Press the "Disconnected device" to search the machine SN



② Press the machine SN to connect the machine.

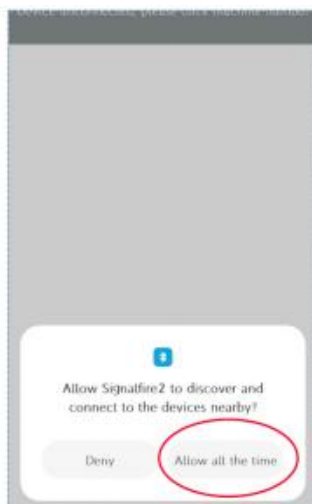


③ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Aby otworzyć funkcję uprawnień Bluetooth w telefonie z systemem Android, wykonaj następujące czynności:



① Allow the Phone location permissions



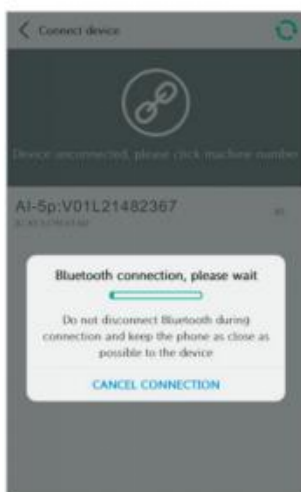
② Allow the device finding



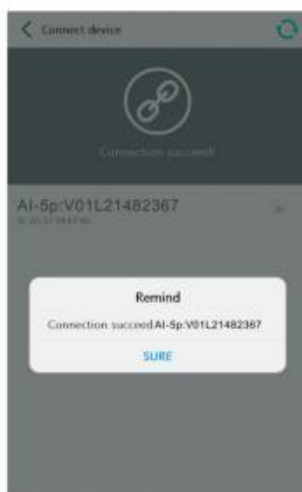
③ Allow the Bluetooth permissions



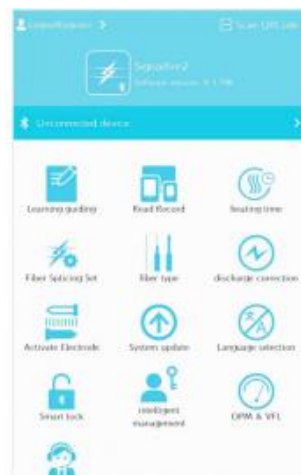
① Press the machine SN to connect the machine.



② Connecting



③ Connection succeed



④ Back to the APP main page

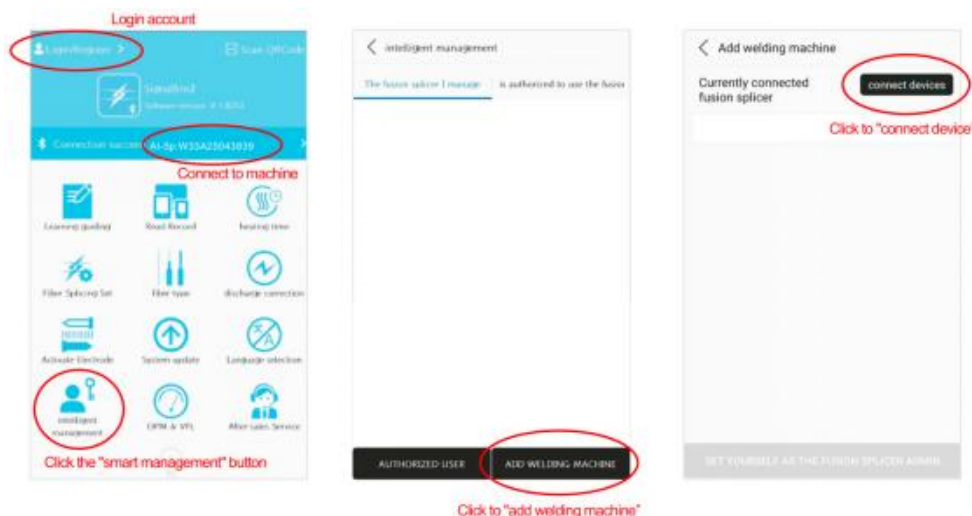
Po podłączeniu urządzenia do aplikacji mobilnej, wtedy możemy mieć ustawienie funkcji maszyny, każda funkcja oznacza jedną ikonę, która wyświetla się na

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.

ROZDZIAŁ III ZARZĄDZANIE INTELIGENTNE

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 maszyn, wypożyczania ich pracownikom do użytkowania. Twoje konto ma najwyższą władzę nad maszyną. I zachowaj je w swoim sercu.



Po powiązaniu urządzenia

Wejdź na stronę inteligentnego zarządzania, a spawarka, którą kontrolujesz, zostanie wystawiany



Click to "set yourself as welding machine administrator"



Click the "gear icon" corresponding to the welding machine serial number



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

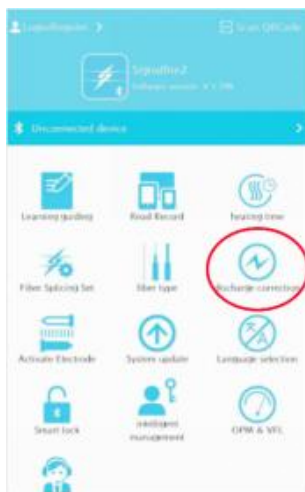
ROZDZIAŁ IV KALIBRACJA ŁUKU

Kalibracja ARC : Zgodnie z lokalną wysokością gruntu, temperaturą, umiarkowanymi i innymi warunkami środowiskowymi czynniki, aby dopasować najbardziej odpowiedni łuk wyładowczy, w celu uzyskania najlepszego efektu łączenia, zdecydowanie Zalecamy przeprowadzenie kalibracji łuku podczas pierwszego użycia nowego urządzenia.

zalecamy wykonanie kalibracji podczas pierwszego użycia nowej maszyny , zmiany, zmiana miejsca użytkowania lub wymiana elektrod, korektę rozładowania należy wykonać po zmianie typu włókna (np. przełączanie jednomodowe i wielomodowe)

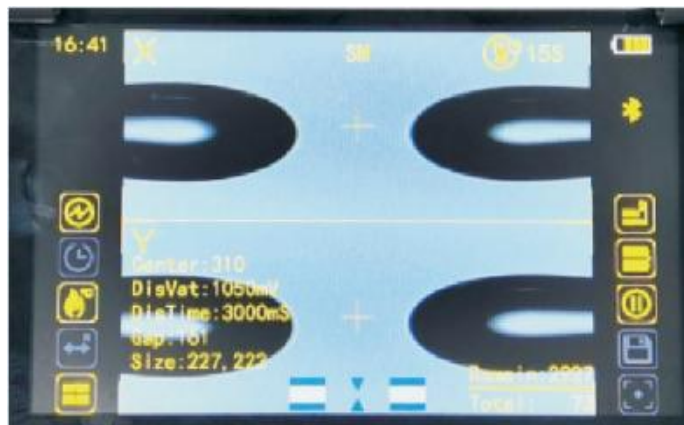
Procedura kalibracji ARC jest następująca :

- 1) zaloguj się na swoje konto;
- 2) podłącz maszynę do aplikacji;
3. Naciśnij przycisk „kalibracja łuku”





Strona poświęcona fuzji maszyn po lewej stronie, tam normalna ikona statusu pracy zmieni się w ikonę stanu kalibracji łuku. A potem ty można umieścić odcięte włókno na maszynie, zamknąć osłonę przeciwwiatrową i poczekać, aż maszyna się uruchomi automatyczne przetwarzanie kalibracji łuku.



Jeżeli ikona nadal jest ikoną kalibracji łuku, ale ikona światłowodu miga, musimy wyjmij włókno z maszyny. Następnie ponownie rozszczepić nowe włókno i umieścić je na maszyna i czekaj na proces maszyny. Pętla powyższą operację, aż ikona zmieni się z ikoną kalibracji łuku do normalnej ikony roboczej co oznacza, że kalibracja łuku przebiegła pomyślnie.

ROZDZIAŁ V WYMIANA 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).

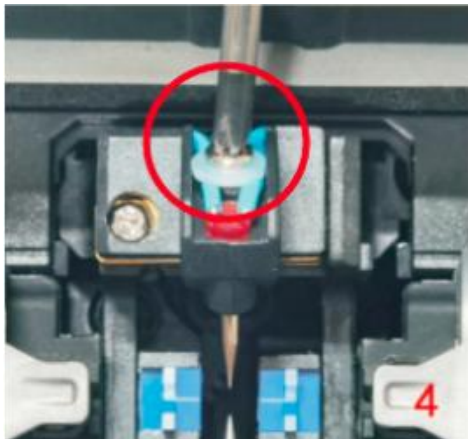
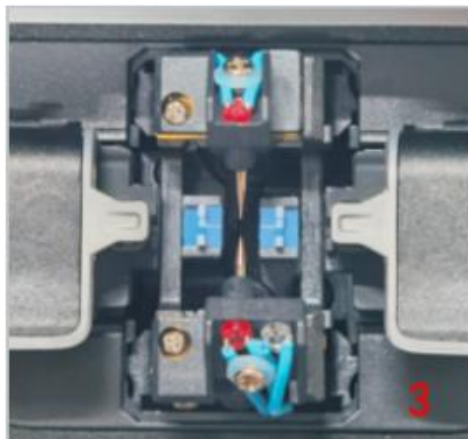
Procedura wymiany elektrody jest następująca:

1. Proszę ścisnąć elektrodę lekko po obu stronach, zobacz lokalizację na zdjęciu Zdjąć osłonę elektrody.



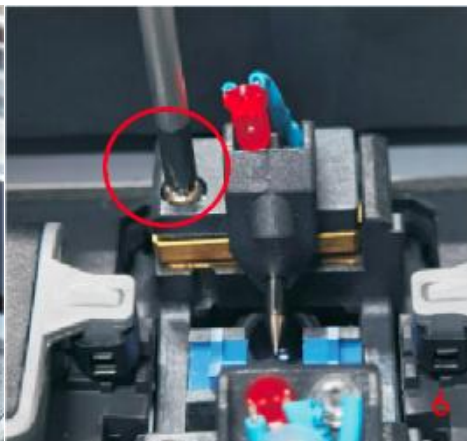
22. Rozmiar czapki dwóch elektrod jest inny, szersza głowa jest dla elektroda znajdująca się blisko ekranu kierunek.

23. Zdejmij okładkę, jak pokazano na zdjęciu.



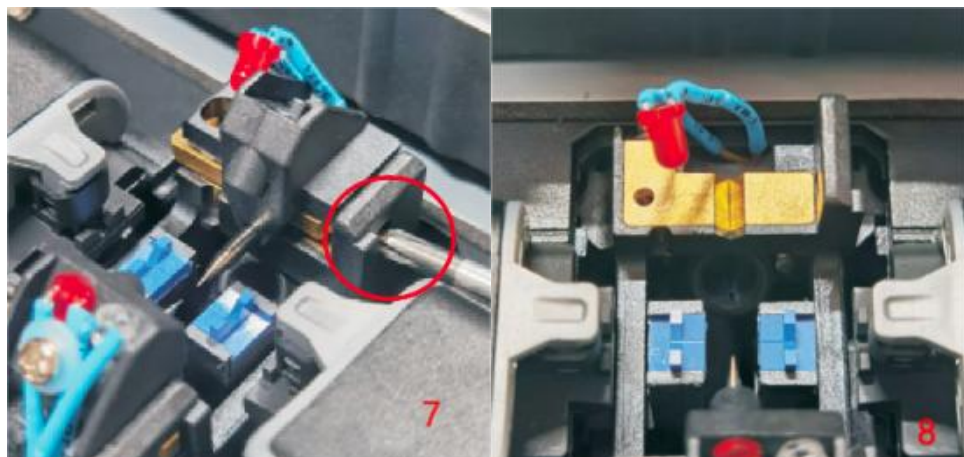
24. Użyj śrubokrętów, aby poluzować śruby

5. Użyj pęsety, aby usunąć lampę z obu stron.



6. Odkręć śruby podstawę elektrody i weź śruby wykręcają.

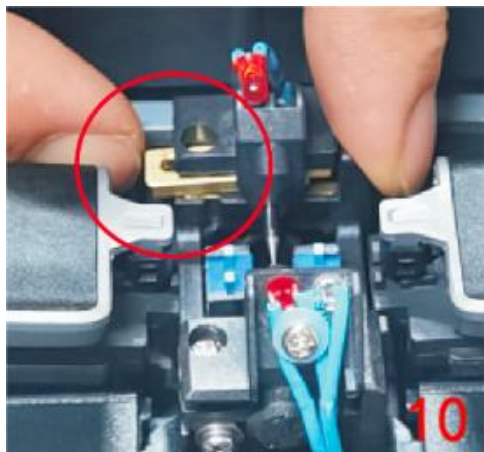
7. Wypchnij miedzaną uszczelkę z otworu , a następnie wyjmij elektrodę i miedzaną uszczelkę z maszyna.



13. po usunięciu elektrody status bazy

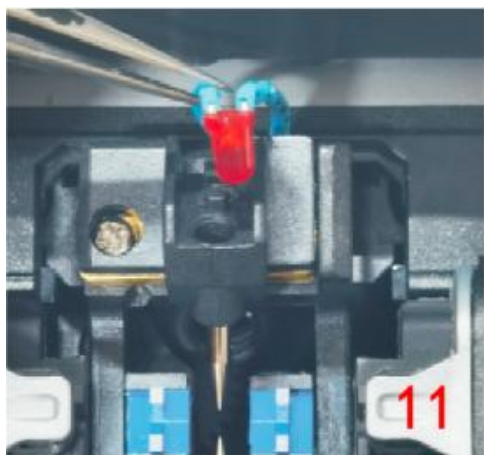
9. Wymień elektrody i zamontuj kołki.





25. Podczas montażu elektrody, wcisnąć miedziane kołki uszczelniające dziura

26. Sprawdź otwory na śruby i następnie dokręć śruby i przywrócić czerwone światła otwór na światło (nie ma potrzeby montażu) (śruby światła)



27. Załóż z powrotem osłonę elektrody następnie nastąpiła zmiana elektrody zostało zrobione.

ROZDZIAŁ VI WERYFIKACJA/AKTYWACJA ELEKTRODY

Oficjalna weryfikacja kodu odbywa się za pomocą aplikacji mobilnej „Signalfire 2”
 Przed użyciem zeskanuj kod QR z ekranu urządzenia lub pobierz oprogramowanie ze sklepu APP Store.

UWAGA: po wymianie elektrody i sprawdzeniu kodu pamiętaj o wykonaniu łuku elektrycznego kalibracja, aby maszyna mogła działać lepiej.

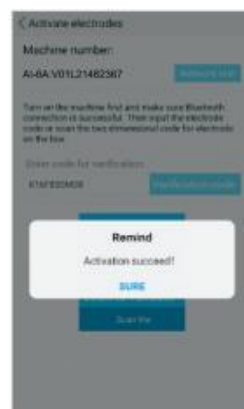
metoda weryfikacji elektrody:



- 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.

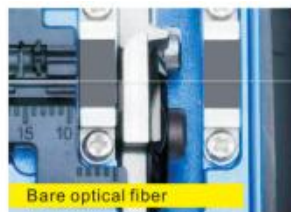
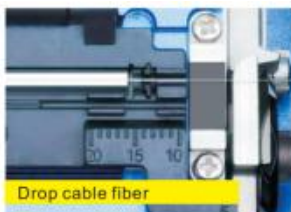
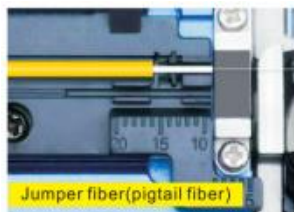
ROZDZIAŁ VII OŚWIETLENIE I ZASILANIE

Oświetlenie: oświetlenie nocne jest przydatne podczas prac budowlanych.



ROZDZIAŁ VIII ZDEJMOWANIE WŁÓKNA I UMIESZCZANIE W UCHWYCE

Instrukcje dotyczące rozszczepiania włókien:



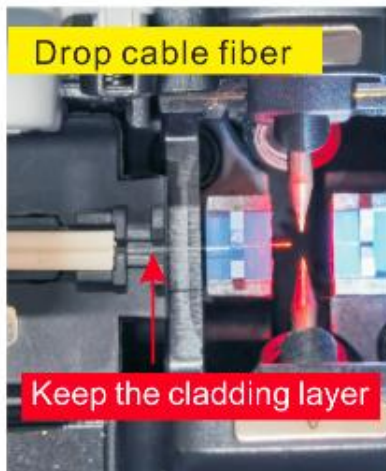
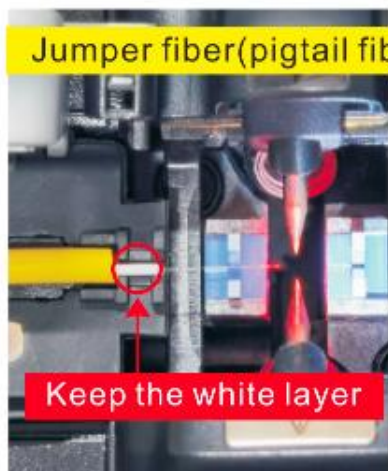
1. Upewnij się, że biała krawędź warstwy jest w skali 10-15 mm. Żółty krawędź rękawa wynosi 15-20 mm.

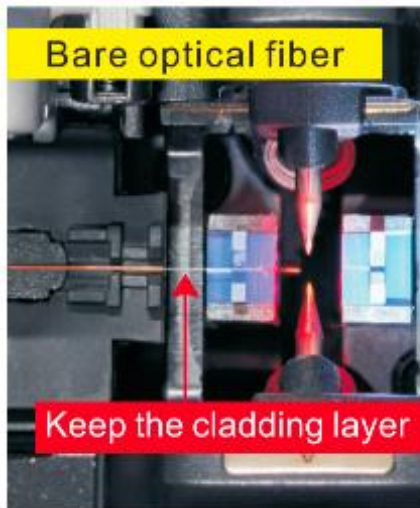
2. Skala wynosi od 13 do 18 .

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 IX TRYB ŁADOWANIA



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



ROZDZIAŁ X 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 usunąć brud z końcówki i utrzymać ją w czystości.

2) Wyczyścić 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... owinać 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 futerale.

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 5. Nie wykryto sygnału zamknięcia osłony przedniej szyby	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 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	1. Ponowne rozcięcie włókna 2. Powtórz Kalibracja łuku 3. Powtórz Kalibracja łuku

	występuje)	
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 (połączenie światłowodów wielomodowych)	1. Koniec włókna z zadziorem, nie płaski 2. Jakość włókna jest słaba	1. Zwiększ napięcie czyszczące 2. Ponowne rozszczepienie włókien 3. Wymień włókno na kwalifikowane lub odetnij część istniejącego włókna i spróbuj ponownie.
Punkty łączeń mają pionowa	1. Rdzeń włókna nie pasuje (inny typ lub średnica rdzenia)	1. Użyj tego samego typu włókna po lewej i prawej

linia cienia	2. Po spawaniu włókna wielomodowe tworzą bardzo jasne cienie	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 ściśnięciu 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 w kształcie litery V.

2) gdy umieścisz włókno połączeniowe na uchwycie włókna, biała kurtka nie jest trzymana przez uchwyt włókna, przedni koniec uchwytu włókna trzeba wyprasować białą kurtkę.



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

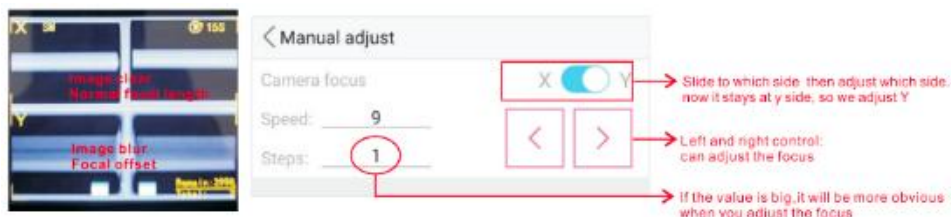
1) Wyczyść zewnętrzną soczewkę pod elektrodą. Wyczyść rowki V. Następnie naciśnij przycisk resetowania (pierwszy lewy).

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)



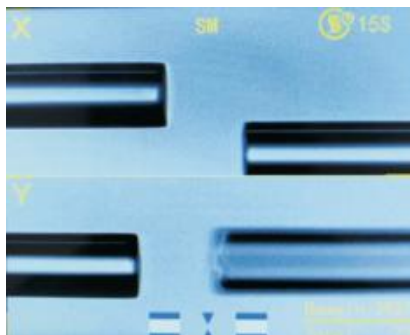
Metoda:

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.

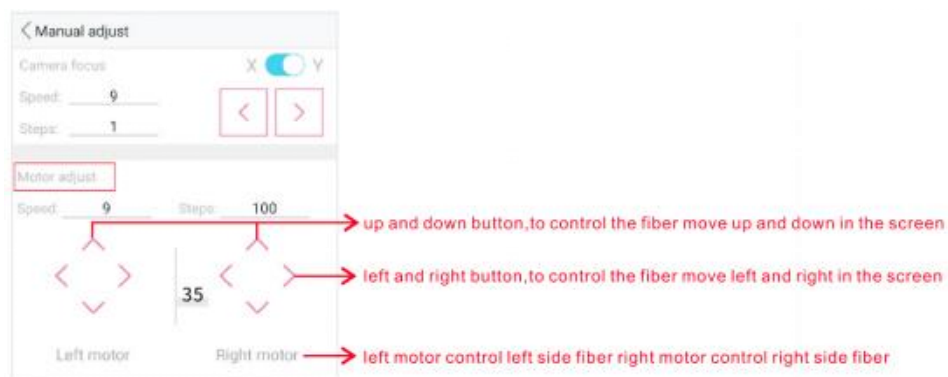
③ Wykonaj samokontrolę maszyny, sprawdź, czy nie występuje błąd „silnika ustawiającego ostrość”.

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 rozwiązania 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 przesuwać 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.

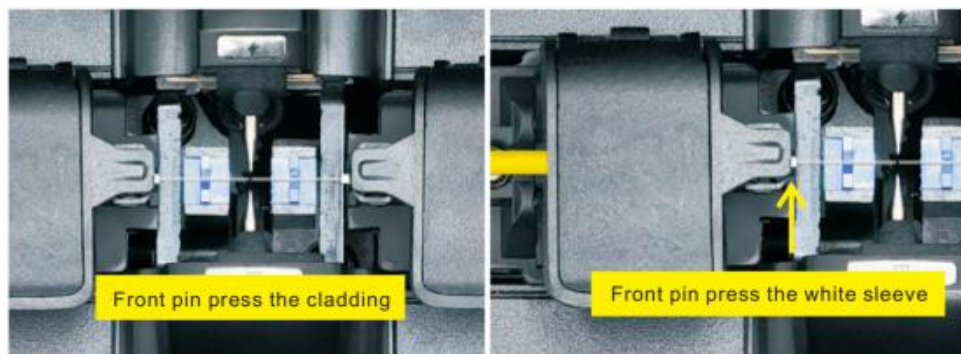
9 sklejoných włókien łatwo ulega zerwaniu

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 uchwytu włókna. Następnie

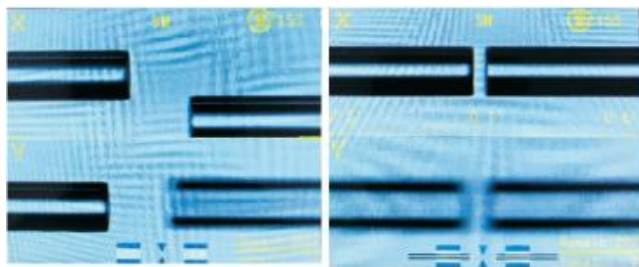
należy sprawdzić, czy przedni sworzeń uchwytu włókna dociskał włókno w miejscu, gdzie znajduje się płaszcz.

Został usunięty. Upewnij się, że przedni bolec uchwytu światłowodu powinien naciskać na białą osłonę światłowodu zworkowego i na gołą powłokę światłowodu.



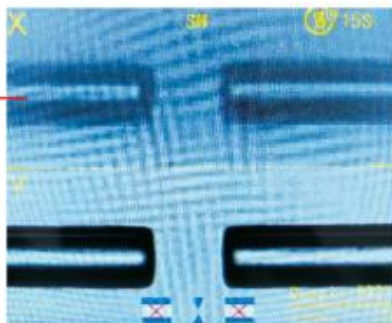
Często przypomina o konieczności ponownego odcięcia włókna, przypomina o tym, że maszyna nie rozpoznaje włókna

- 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)



- 3) Soczewka jest zaparowana i zabrudzona, co może powodować błąd urządzenia. Możesz też zobaczyć jeden z ekranów. wyświetlacz jest lekko biały. Rozwiązanie: przetrzyj soczewkę lub wysusz ją suszarką do włosów.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur







Upgrade · The Home Creator Way

VEVOR-ondersteuningscentrum

Glasvezellasser

Model: AI-5 Pro

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Model: AI-5 Pro



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 veroorzaken voor radiocommunicatie. 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 fusielasmachine **niet in explosiegevaarlijke omgevingen.**

de lasmachine **niet in de aanwezigheid van brandbare gassen 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 fusielasmachine. 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 ontladcycli 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°C en 40°C. Het temperatuurbereik voor kortdurende opslag van de batterij is 0°C 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.

» **Vloebare, vreemde stoffen in de glasvezelasmachine. 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 glasvezellaspapparaat 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 glasvezellaspapparaat 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 BEDIENING TOETSENCOMBINATIEFUNCTIE

• Introductie van bedieningstoetsen en onderdelen

De fusielasmachine wordt hoofdzakelijk gebruikt voor het permanent lassen van glasvezels.

De machine kan doorgaan met het lassen van glasvezelkabels van een drop-table, jumperdraden en een

Bekledingsdiameter van 80-150 μm , single-mode, multimode en andere

Op kwarts gebaseerde dispersieverschoven vezel.

Het bedieningsproces moet zodanig worden uitgevoerd dat het schoon en vrij van schadelijke stoffen blijft. Bestand tegen sterke trillingen of schokken, 6 motoren, kernuitlijning, autofocus.



RESET

Druk op de resetknop om de aandrijfmotor, de verstelbare motor en de focusmotor 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 automatisch uitgaat, is de reset 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.



Vermogensmeter en optische modules schakelaar

Vermogensmeter en optische modules in-/uitschakelen

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 Signalfire2.

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 probleem met de hardware 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 worden zelf gecontroleerd, indien de Als er een probleem is met de firmware, wordt dit in het rood weergegeven. Dat betekent dat de betreffende firmware niet meer werkt. De firmware vertoont mogelijk een probleem en moet wellicht vervangen worden. Neem hiervoor contact op met de klantenservice .

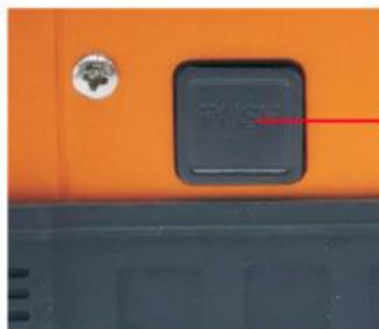
De betekenis van de 12 zelfcontrole items als volgt

01 Beeldverwerking	Beeldverwerking	Er is een fout opgetreden. Controleer het alstublieft opnieuw. Als de fout zich
-----------------------	-----------------	---

02 Data Rom	Data-ROM	nog steeds voordoet, neem dan contact op met de klantenservice.
03 Data RAM	Data RAM	
04 Controller	Controller	
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 product opnieuw. Als de fout zich nog steeds voordoet, neem dan 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.

Tabel met functiebeschrijvingen



Batterij -pop-upknop

Druk op de knop, de batterij zal automatisch uit de machine voorkant onderkant



Verlichtingsschakelaar

Druk op de knop om verlichting aan-/uitzetten



Voorverwarmen

wanneer de vezelfusie

Als het lukt, open dan de

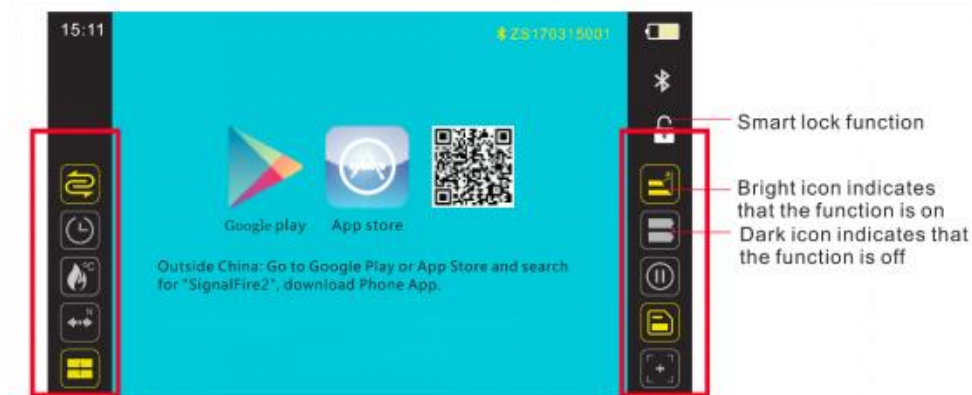
windscherm, de verwarming

de oven zal dit inschakelen

aansteken en voorverwarmen

oven 6s

WEERGAVEFUNCTIEPICTOGRAM

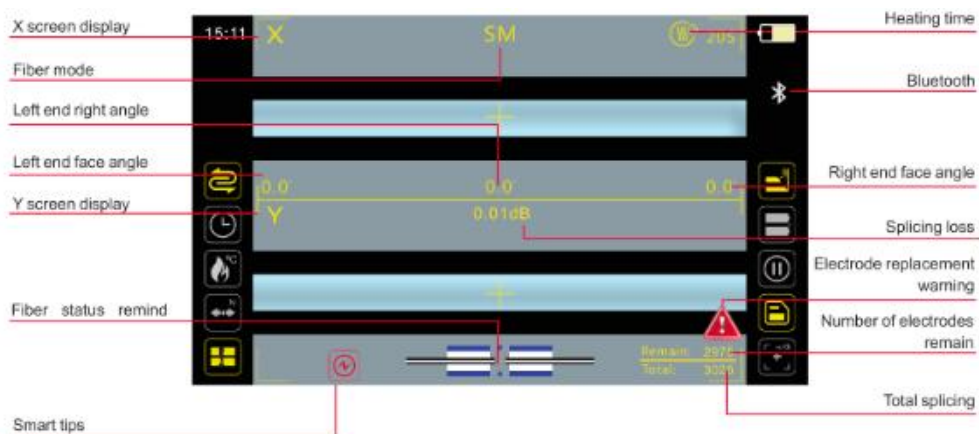


ICON	NAAM	FUNCTIE
	Normale modus	Normale lasmodus voor de machine
	BOOG kalibratie	Afhankelijk van de hoogte, temperatuur, luchtvochtigheid en andere omstandigheden van de gebruiker, kies de meest geschikte optie . Geschikte ontladingswaarden zijn nodig om het lasverlies te minimaliseren. (Zie hoofdstuk 4, ontladingscorrectie)
	Tijdgestuurde uitschakeling	Wanneer er geen handelingen op de machine worden uitgevoerd en de machine in de inactieve stand staat, zal de glasvezellasser automatisch uitschakelen

		(standaard uitgeschakeld).
	Voorverwarmen	Telkens wanneer het vezelfusieproces is geslaagd, opent u de windkap. De verwarmingsoven zal de oven 6 seconden voorverwarmen (deze functie is standaard ingeschakeld).
	Trekproef	Wanneer de functie is ingeschakeld, wordt na elke succesvolle verbinding een trekproef uitgevoerd.
	Kern uitlijning	Glasvezelverbindingen zijn gebaseerd op de uitlijning van de kernen.
	Uitlijning van de gevelbekleding	Het lassen van glasvezels is gebaseerd op de uitlijning van de bekleding.
	Hoek detectie	Als de functie is ingeschakeld en de vezelkloofhoek groter is dan de bovengrens (standaardwaarde), dan wordt de functie geactiveerd. 3°, zal de lasmachine pauzeren en de fout melden.
	Splijtende gezichtsdetectie	Als de kwaliteit van het snijvlak van de vezel niet aan de ingestelde parameters voldoet, zal de lasmachine pauzeren en de foutmelding geven.
	Pauze in het splicingproces	Wanneer deze functie is ingeschakeld, stopt de lasmachine het laatste lasproces nadat de vezel is uitgelijnd. Druk vervolgens op de  knop " " om de vezelfusie te voltooien . Als het vezeluiteinde niet goed is en Als de hoek de bovengrens overschrijdt, wordt het proces gepauzeerd en wordt een foutmelding weergegeven . Druk op de  toets " " om de foutmelding te negeren en door te gaan met het vezelfusieproces.
	Sla de afbeelding op	Wanneer de functie is ingeschakeld, wordt de afbeelding van de samenvoeging opgeslagen als de samenvoeging

		mislukt. De afbeelding wordt niet opgeslagen als de samenvoeging is geslaagd of als deze functie wordt gesloten.
	Autofocus	Wanneer deze functie is ingeschakeld, past de camera bij elke lasbewerking de brandpuntsafstand automatisch aan de ingestelde doelwaarde aan. We raden aan deze functie uit te schakelen, omdat dit de snelheid van het vezellassen vertraagt.

INLEIDING TOT DE 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 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).

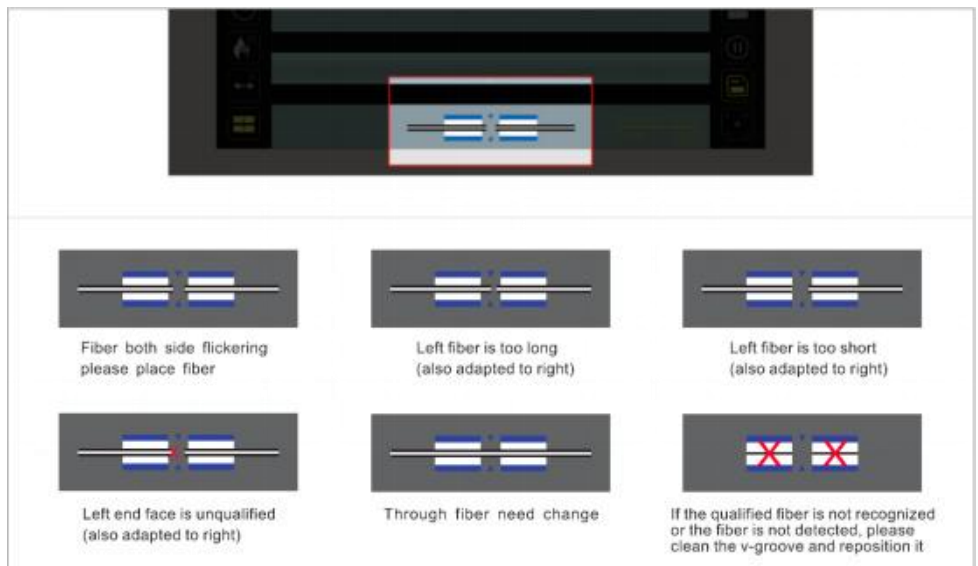
- **Fout bij boogontlading** : Reinig eerst de punt van de elektrode en verwijder vuil; Herstel de fabrieksinstellingen Vanuit de app "SignalFire2". Start de glasvezellasser opnieuw op en voer vervolgens de boogkalibratie uit. Als de storing aanhoudt, voer dan een machinetest uit. Zelfcontrole om te 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. 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'.

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).



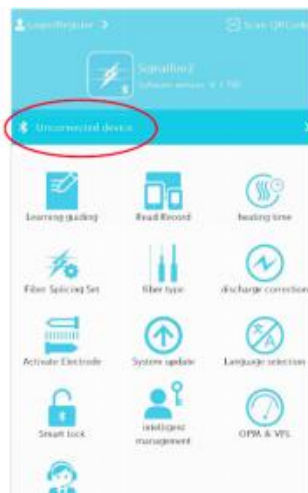
❶ Turn on the iPhone system Bluetooth function.



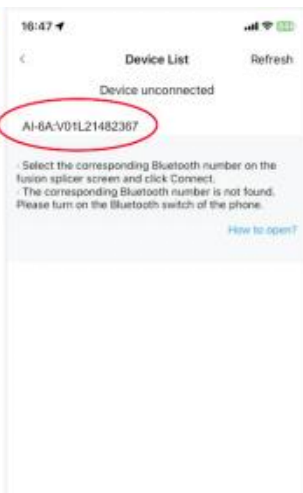
❷ Allow the Bluetooth permissions



❸ Allow the WLAN&Cellular permissions



① Press the "Unconnected device" to search the machine SN



② Press the machine SN to connect the machine.

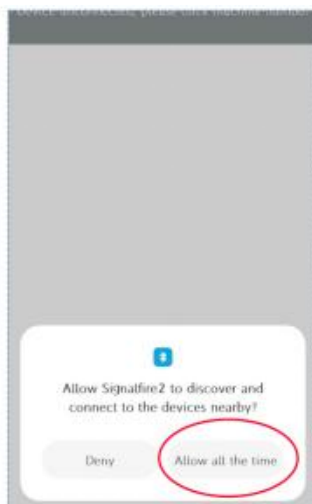


③ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Om de Bluetooth-toestemmingsfunctie op een Android-telefoon in te schakelen, ga als volgt te werk:



① Allow the Phone location permissions



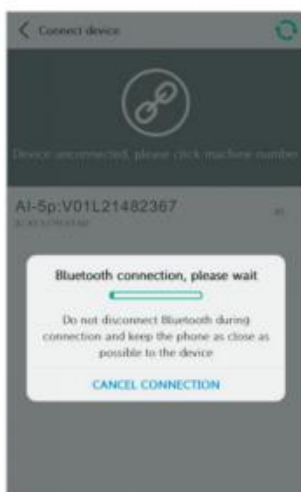
② Allow the device finding



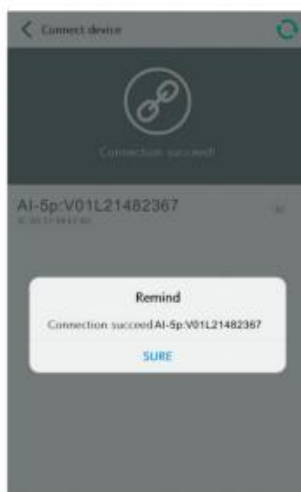
③ Allow the Bluetooth permissions



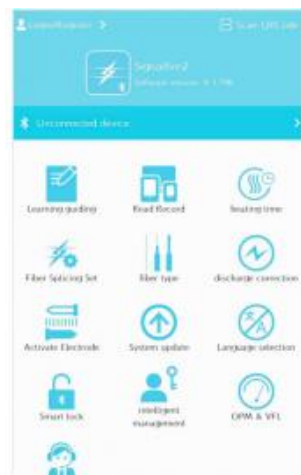
① Press the machine SN to connect the machine.



② Connecting



③ Connection succeed



④ Back to the APP main page

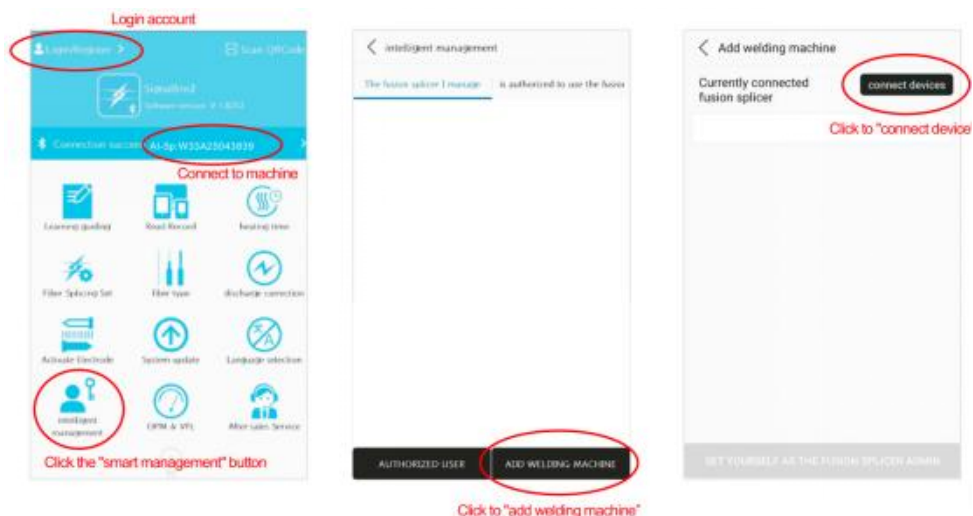
Nadat u het apparaat met de mobiele app hebt verbonden,
dan kunnen we de machinefunctie instellen.
Elke functie komt overeen met een pictogram dat wordt weergegeven op de
LCD-scherm. Deze functies werken nadat je ze hebt ingesteld.
Sla de instelling op, dan kun je die gebruiken zoals je die hebt.
In de toekomst instellen zonder app-verbinding.

HOOFDSTUK III INTELLIGENT MANAGEMENT

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, het uitlenen ervan aan werknemers om de machine te gebruiken.

Uw account heeft de hoogste controlebevoegdheid om de machine te besturen. En bewaar uw account in uw hart.



Nadat je het apparaat hebt gekoppeld

Ga naar de pagina voor slim beheer en de lasmachine die u hebt aangestuurd, wordt weergegeven. weergegeven



Click to "set yourself as welding machine administrator"



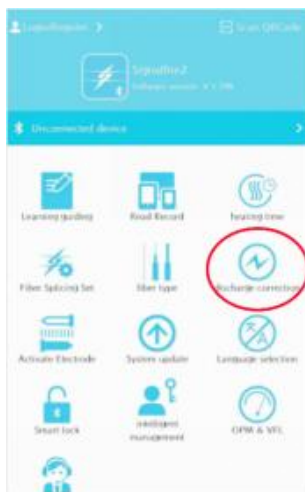
Click the "gear icon" corresponding to the welding machine serial number



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

HOOFDSTUK IV BOOGKALIBRATIE

ARC-kalibratie : Op basis van de lokale hoogte, temperatuur, luchtvochtigheid en andere omgevingsfactoren. Om de meest geschikte ontladingsboog te selecteren en zo het beste lasresultaat te bereiken, raden we sterk aan om de juiste factoren te kiezen. Het wordt aanbevolen om de boogkalibratie uit te voeren bij het eerste gebruik van de nieuwe machine.



We raden u aan om de kalibratie uit te voeren wanneer u de nieuwe machine voor de eerste keer gebruikt , en ook gedurende het seizoen. Bij wijzigingen, veranderingen in de gebruiksplaats of vervanging van de elektroden, dient een ontladingscorrectie te worden uitgevoerd . het type vezel wijzigen (zoals single-mode en multi-mode switching)

De procedure voor ARC-kalibratie is als volgt :

- 1) Log in op uw account;
2. Verbind het apparaat met de app;
3. Druk op de knop "boogkalibratie".



De pagina Machine Fusion bevindt zich aan de linkerkant, daar Als het een normaal werkstatuspictogram is, verandert dit in het statuspictogram voor boogkalibratie. En dan jij Je kunt de gespleten vezels op de machine leggen, de windkap sluiten en wachten tot de machine klaar is. automatisch voor het verwerken van de boogkalibratie.



Als het pictogram nog steeds het pictogram voor de boogkalibratie is, maar het vezelpictogram knippert, moeten we het volgende doen: Haal de vezel uit de machine. Vervolgens Splits opnieuw een nieuwe vezel en leg deze op de machine en wacht tot de machine het proces heeft voltooid. Herhaling bovenstaande handeling totdat het pictogram verandert van Arc-kalibratiepictogram terugzetten

naar normaal werkend pictogram Dit betekent dat de boogkalibratie is geslaagd.

HOOFDSTUK V ELEKTRODE VERVANGEN

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:

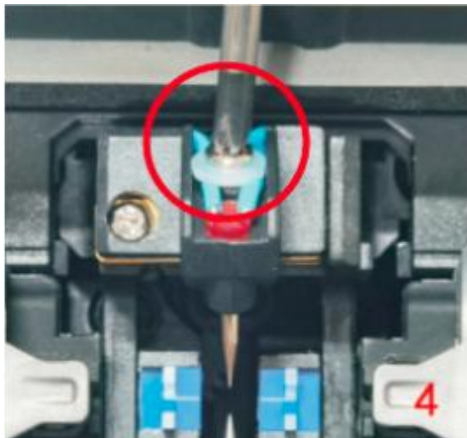
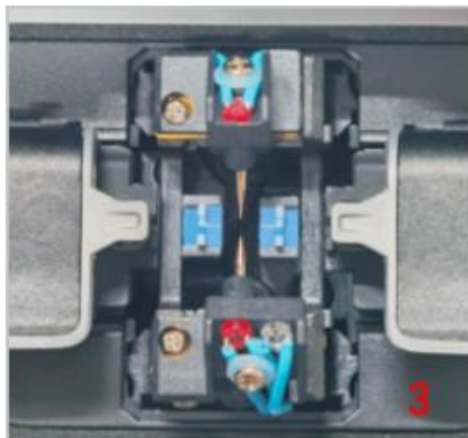
1. Knijp de elektrode dicht. iets naar beide kanten, bekijk dan de locatie op de foto Verwijder de elektrodekap.



26. De afmeting van de kap van twee elektroden is anders, een bredere kop is

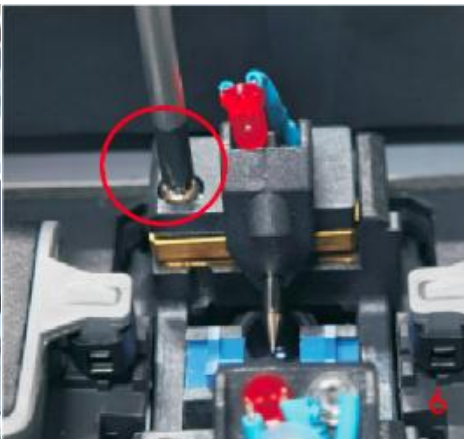
voor de elektrode die zich dicht bij het scherm bevindt richting.

27. Verwijder de hoes als zoals te zien op de afbeelding.



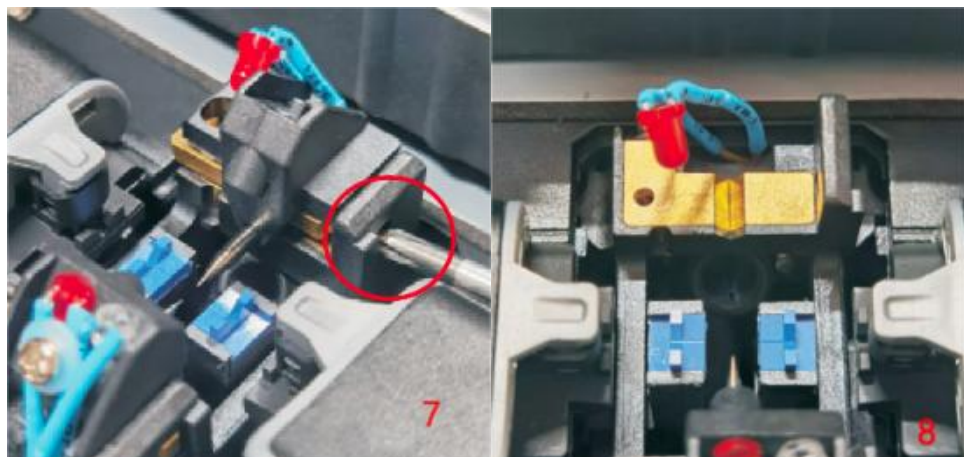
28. Gebruik de schroevendraaiers om draai de schroeven los

5. Gebruik een pincet om de lamp van beide kanten.



6. Draai de schroeven van de los elektrodebasis, en neem de schroeven eruit.

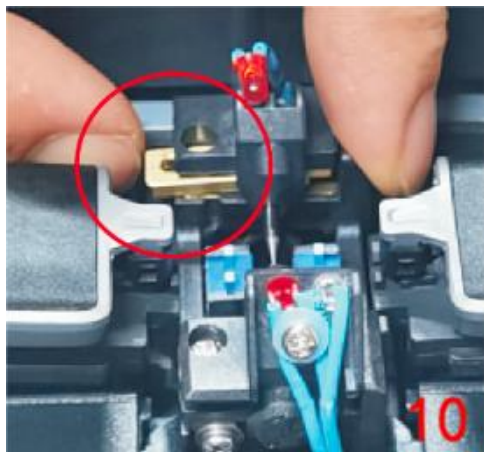
7. Duw de koperen pakking uit het gat en neem vervolgens de elektrode. en de koperen pakking uit de machine.



14. na verwijdering van de elektrode status van de basis

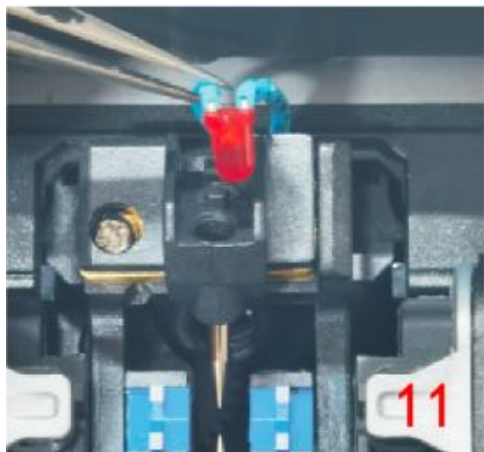
9. Vervang de elektroden en Plaats de pinnen.





28. Bij het monteren van de elektrode, duw de koperen pakkingpinnen naar het gat

29. 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)



30. Plaats de elektrodeafdekking terug vervolgens vindt de elektrodeverandering plaats is gedaan.

HOOFDSTUK VI VERIFICATIE/ACTIVERING VAN DE ELEKTRODE

De officiële codeverificatie wordt uitgevoerd door de mobiele app "Signalfire 2".

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 boogontlading uit te voeren. kalibratie zodat de machine 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 VII VERLICHTING EN VOEDING

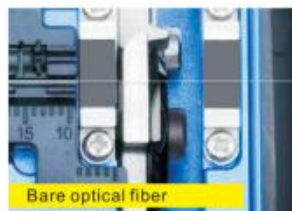
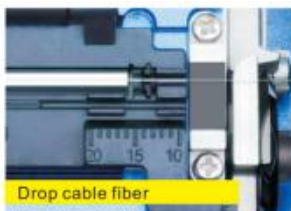
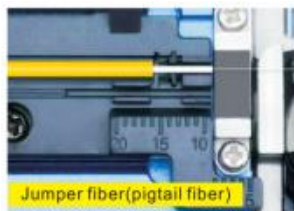
Verlichting: nachtverlichting is handig voor bouwwerkzaamheden .



Diagram voor het gebruik van verlichting

HOOFDSTUK VIII VEZELS STRIPPEN EN IN DE HOUDER PLAATSEN

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.

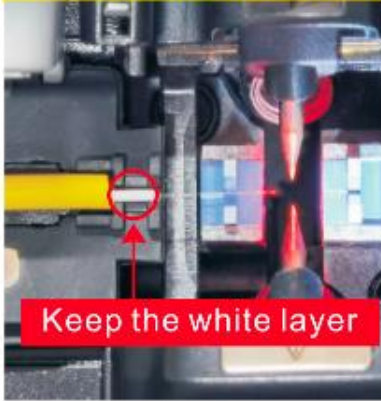
2. De schaal loopt van 13 tot 18 .

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.

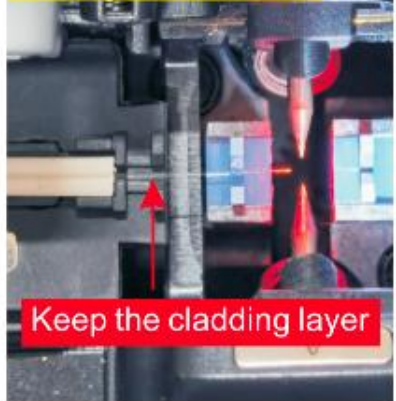
Instructies voor het plaatsen van de vezels in de houder:

Jumper fiber(pigtail fiber)



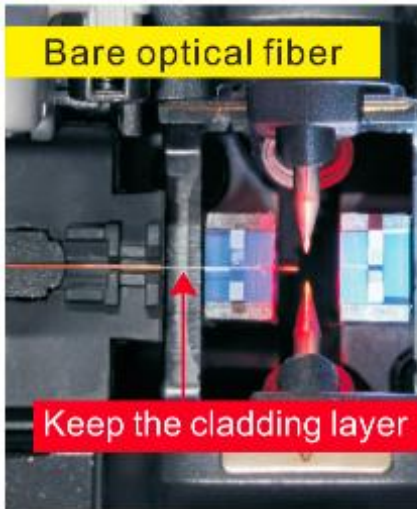
Keep the white layer

Drop cable fiber



Keep the cladding layer

Bare optical fiber



Keep the cladding layer



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 IX OPLAADMODUS



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



HOOFDSTUK X 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 fusiemachine 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 fusiemachine 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 fusiemachine 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. 4. Het uitlijnmechanisme is niet geïnitieerd. 5. Geen signaal gedetecteerd voor het sluiten van de voorruitafdekking	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 losgeraakt of dat de bijbehorende inbusschroef 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	1. De vezel kan slecht worden	1. Splijt het vezeloppervlak

niet. afscheiding of littekens	gesplitst. 2. De splice-parameter is te klein. 3. De elektroden hebben stof geadsorbeerd. 4. Fout bij het uitvoeren van gegevens	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 verbingszone 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.
Verbindingspunten hebben verticale schaduwlijn	1. De vezelkern komt niet overeen (het type of de kerndiameter is anders). 2. Multimode glasvezel	1. Gebruik hetzelfde type vezel aan de linker- en rechterkant. 2. Het is normaal en heeft

	vertoont zeer lichte schaduwen na het lassen.	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. 3. De snijkant van het mes wordt bot of breekt af.	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 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 de beginpositie staat, druk dan op reset .

knop  (de linker eerst), plaats dan de vezel er 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 "Pauzeerproces 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).

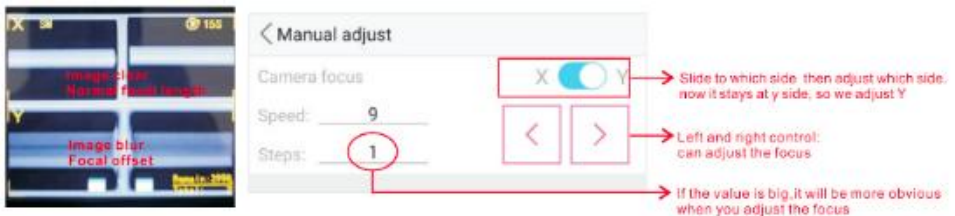
2) Voer een zelfcontrole van het apparaat uit en controleer of er een fout is met de "focusmotor".

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-scherm)



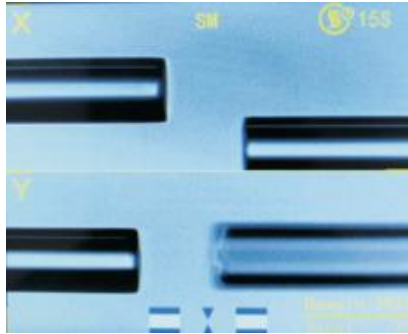
Methode:

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.

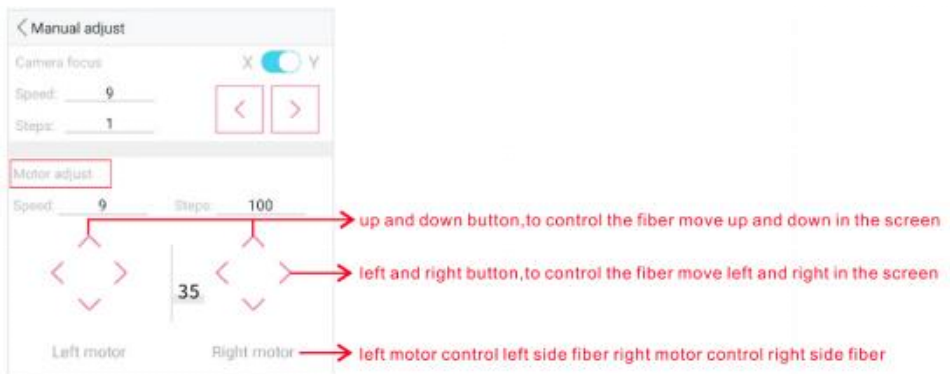
③ Voer een zelfcontrole van het apparaat uit en controleer of er een fout is met de "focusmotor".

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.

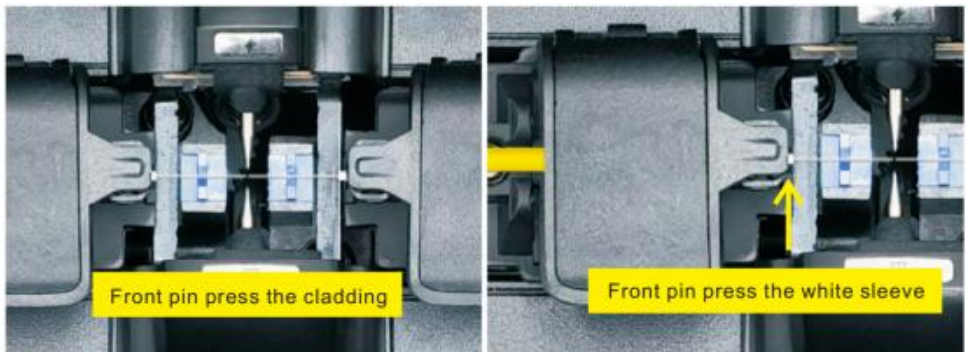
1) Als de elektrode is gebroken bij het smeltpunt, betekent dit dat de boogontlading niet geschikt is voor de lokale omgeving. Reinig de elektrodepunten.

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.

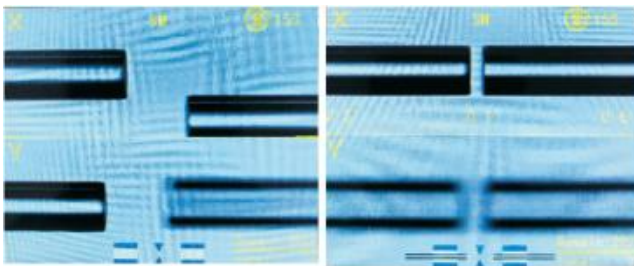
is verwijderd. Zorg ervoor dat de voorste pin van de vezelhouder tegen de witte huls van de jumpervezel drukt en tegen de blanke optische vezelmantel.



Herinner je er regelmatig aan dat je de vezel opnieuw moet splitsen, en herinner je eraan dat de machine de vezel niet kan herkennen.

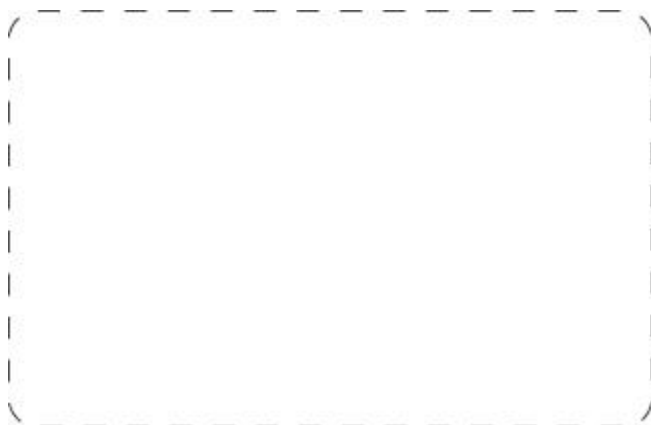
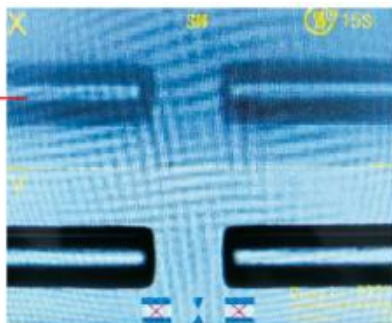
1) Het vezeluiteinde is niet in orde. Controleer of de vezelmantel is verwijderd. Vergeet niet de vezel schoon te maken en controleer het geheel. Het hakmes deed zijn werk goed.

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.)



3) De lens is beslagen of vuil, waardoor het apparaat een foutieve melding geeft. Of u kunt een van de problemen op het scherm zien. Het scherm is een beetje wit. Oplossing: Veeg de lens schoon of gebruik een föhn om hem droog te blazen.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

VEVOR Supportcenter

Fiberskarvningsmaskin

Modell: AI-5 Pro

Modell: AI-5 Pro



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 insamlingsplats 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 för radiokommunikation. 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-nätadaptern måste strikt uppfylla följande krav

DC-utgång: Spänning 13,5 V; Ström 4,8 A. Polaritet: Centrum är positivt.

Nättaggat: Spänning 100–240 V 50/60 Hz.



OBS : Om fel likströmsadapter används kommer maskinen att bränna ut.

Om fel nätadapter används kommer brännas ut likströmsadaptern och nätadaptern 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 °C ~ 40 °C. 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. nätadaptorn från strömingången, annars kan det leda till att svetsverktyget inte fungerar korrekt eller kan inte kan 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 konstknyv 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. Bärväskan 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 ANVÄNDNING TANGENTKOMBINATIONSFUNKTION

- **Introduktion av manöverknappar och delar**

Fusionsskarvmaskinen används huvudsakligen för permanent skarvning av fiber, Maskinen kan fortsätta att skarva droppbordsfiber, jumpertråd och en beklädnadsdiameter på 80um-150um, singlemode, multimode och andra kvartsbaserad dispersionsskiftad fiber.

Driftsprocessen bör vidtas för att hålla ren och fri från utsatta ämnen. mot starka vibrationer eller stötar, 6 motorer, kärnjustering, autofokus.



ÅTERSTÄLLA

Tryck på återställningsknappen för att återställa framdrivningsmotorn, den justerbara motorn och fokuseringsmotorn till sina ursprungliga lägen. När återställningsknappens lampa lyser indikerar det att återställningen pågår. Om den släcks automatiskt inom 5 sekunder betyder det att återställningen har lyckats, annars misslyckades återställningen.

X, Y DISPLAY-OMKOPPLINGSKNAPP

X, Y-displayväxling

FORTSÄTTA

När pausfunktionen är på, tryck på knappen för att fortsätta nästa operation

Strömmätare och optiska modulers brytare

Slå på/av effektmätare och optiska moduler

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 - Signalfire2, 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 själva, om de Om det finns ett problem med den inbyggda programvaran visas det röda teckensnittet, vilket 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.

Funktionsbeskrivningstabell



Batteri Popup-knapp

Tryck på knappen, batteriet kommer automatiskt att matas ut från maskinens framsida undersida

Belysningsströmbrytare

Tryck på knappen för att tända/släcka belysningen



Förvärmning

när fiberfusionen lyckas, öppna sedan vindskydd, uppvärmningen ugnen kommer att slå på detta tänd och förvärm ugn 6s

DISPLAYFUNKTIONSIKON



Smart lock function

Bright icon indicates that the function is on

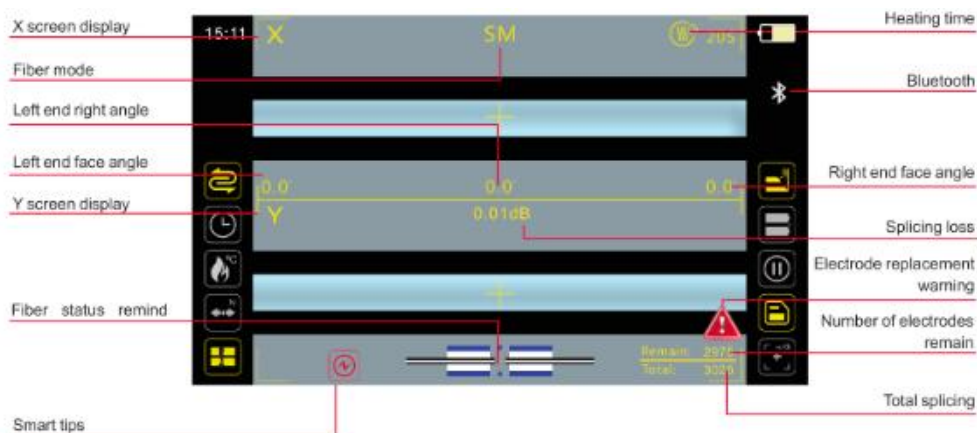
Dark icon indicates that the function is off

IKON	NAMN	FUNGERA
------	------	---------

	Normalt läge	Normalt skarvningsläge för maskinen
	BÅGE kalibrering	Beroende på höjd, temperatur, luftfuktighet och andra förhållanden hos användaren, matcha den mest Lämpliga urladdningsvärden är avsedda att minimera skarvningsförlusten. (Se kapitel 4, urladdningskorrigering)
	Timing avstängning	När du inte har någon åtgärd på maskinen och maskinen är i viloläge stängs fiberskarvaren av automatiskt (funktionen är avstängd som standard)
	Förvärmning	Varje gång fiberfusionen lyckas, öppna vindskyddet, ugnen förvärms i 6 sekunder (funktionen är påslagen som standard)
	Draghållfasthetstest	När funktionen är påslagen utförs dragprovet efter varje lyckad skarvning.
	Kärna inriktning	Fiberskarvning är baserad på kärnjustering
	Beklädnadsjustering	Fiberskarvning baseras på beklädnadsjustering
	Vinkel upptäckt	När funktionen är aktiverad, om fiberklyvningsvinkeln är större än det övre gränsvärdet (standardvärde 3°), kommer skarvningsmaskinen att pausa och rapportera felet.
	Ansiktsdetektering med klyvfunktion	Om fiberns klyvningskvalitet inte uppfyller de inställda parametrarna, pausar skarvningsmaskinen och rapporterar felet.
	Paus i skarvningsprocessen	När funktionen är påslagen stoppar skarvningsmaskinen den slutliga skarvningsprocessen efter att fibern har justerats.

		Tryck sedan på  knappen " " för att slutföra fiberfusionen . När du möter att fiberändytan inte är bra och Om vinkeln överstiger det övre gränsvärdet pausar den och rapporterar felet . Tryck på "  "-knappen för att ignorera felet och fortsätta fiberfusionsprocessen.
	Spara bilden	När funktionen är aktiverad sparas skarvningsbilden om skarvningen misslyckades. Den sparar inte skarvningsbilden om skarvningen lyckas eller om funktionen är stängd.
	Autofokus	När funktionen är aktiverad justeras kamerans brännvidd automatiskt till det inställda målvärdet varje gång skarvning görs. Vi rekommenderar att du stänger av funktionen eftersom det kommer att sakta ner fiberfusionshastigheten.

INTRODUKTION TILL SKARVGRÄNSSNITTET





Camera failure



Core align
failed



Focus failed



ARC calibration
failed



Left and right
fiber does not
match



The lens is foggy
or foreign body
interference

Intelligent prompt- och fibertillståndspromptlösning

I. Intelligent prompt

Den röda ikonen som visas längst ner till vänster på LCD-skärmen.

- Kamera fel Rengör  först objektivilinsen. Om felet kvarstår, gör en maskinell självkontroll av den. skarvningsverktyget för att bekräfta om kameran går sönder (se dagligt underhåll för specifik drift).
- Upptäckningsfel : 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".

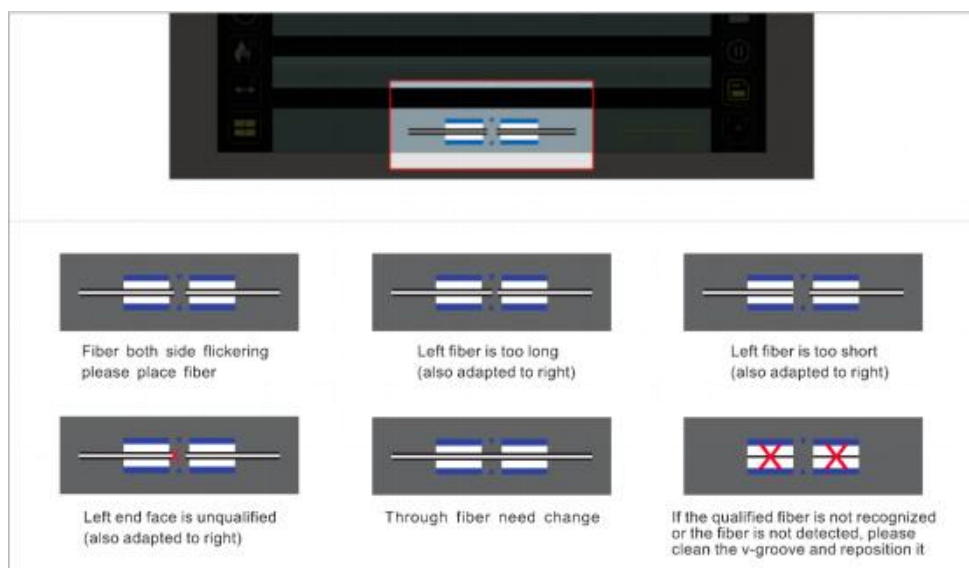
- Vänster och höger optiska fiber matchar inte  : specifikationerna eller typerna av optiska fibrer på båda sidor är olika, och de måste ersättas med samma specifikationer eller typer. Detta fel kan orsaka att du trycker på fortsätt för att Ignorera nyckelfelet och tvinga sedan fram fiberfusion. Observera: 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 elektrodbyte  : När elektrodskarvningstiden når 3800 visas en varningsikon som påminner dig om att förbereda en ny elektrod och vara redo att byta ut den.

Beskrivning av fiberstatus :



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 elektrodspeetsarna. Bilderna ovan visar fibrernas olika status på V-spåren.

Observera : fiberänden ska placeras nära elektrodspeetsarna men inte överstiga speetsarna.



• 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 elektrodspeetsarna. Vi måste sätta tillbaka fibern och göra fiberänden nära elektrodspeetsarna och inte överskrida speetsarna. 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 ikonen 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. ikonen, och angående oskärpa i fiberdisplayen, vänligen kontrollera det dagliga underhållet.

• **Misslyckades med att känna igen fiber eller misslyckades med att upptäcka**

fiber 

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.

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



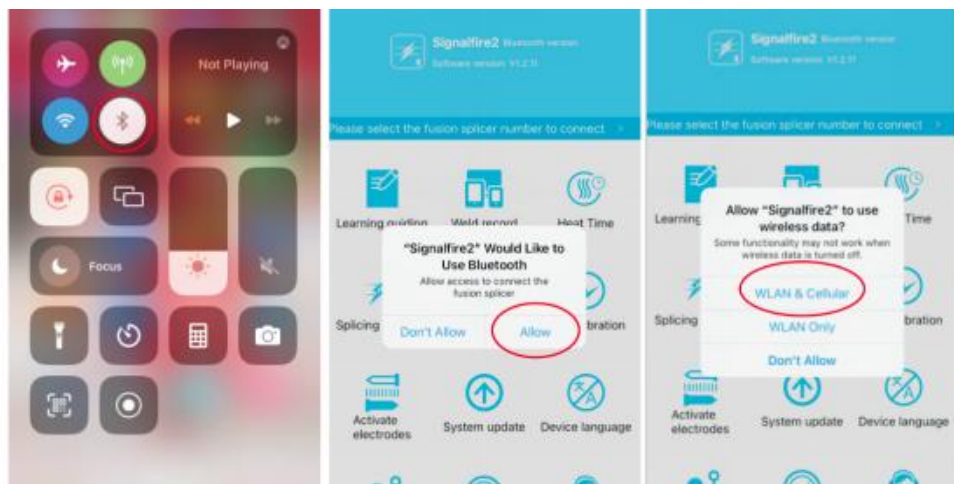
Scan QR code

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

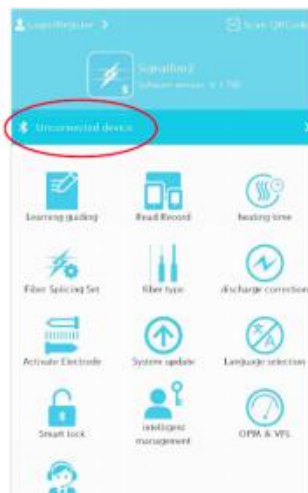
29. Apple-telefon (iOS-system) för att aktivera Bluetooth-behörigheter.



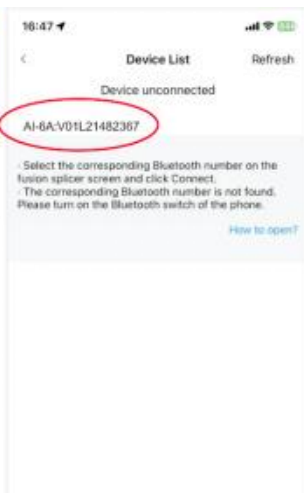
❶ Turn on the iPhone system Bluetooth function.

❷ Allow the Bluetooth permissions

❸ Allow the WLAN&Cellular permissions



① Press the "Disconnected device" to search the machine SN



② Press the machine SN to connect the machine.

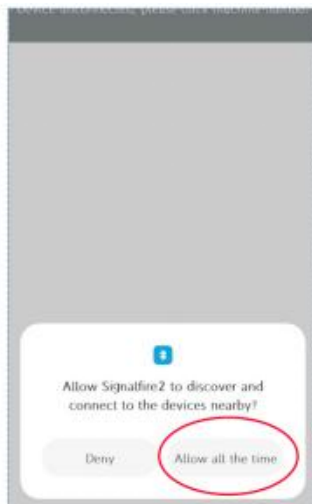


③ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Android-telefonen öppnar Bluetooth-behörighetsfunktionen enligt följande



① Allow the Phone location permissions



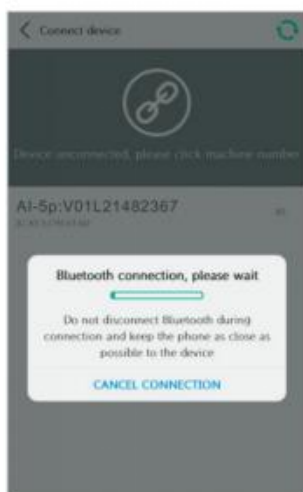
② Allow the device finding



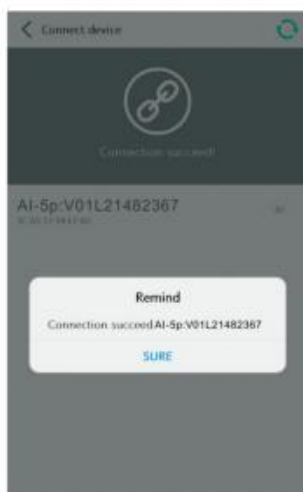
③ Allow the Bluetooth permissions



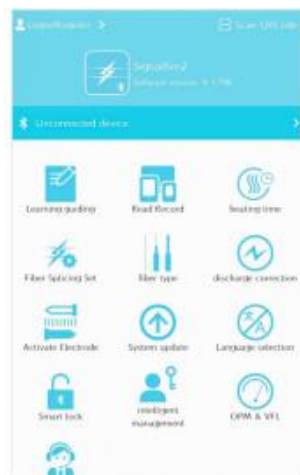
① Press the machine SN to connect the machine.



② Connecting



③ Connection succeed



④ Back to the APP main page

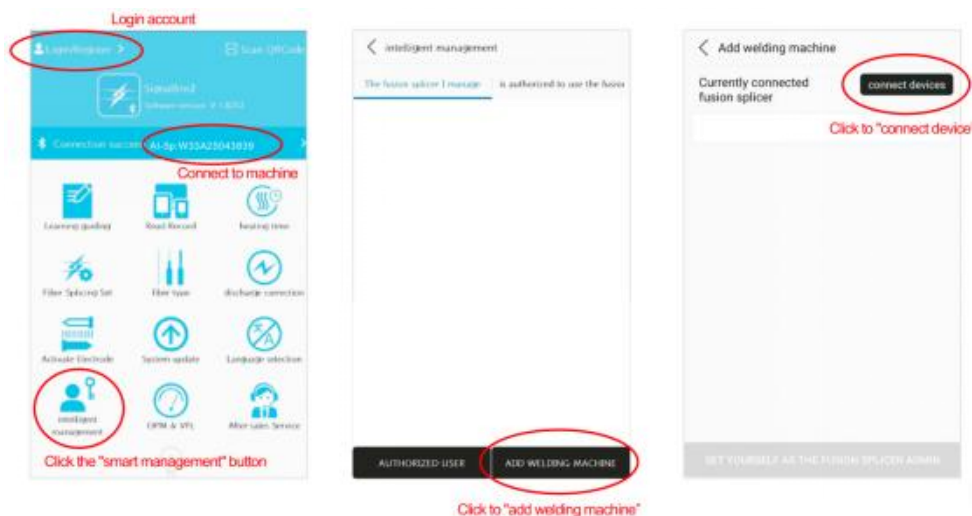
När du har anslutit maskinen till mobilappen, då kan vi ha en inställning av maskinfunktionen, varje funktion betyder en ikon som visas på LCD-skärm. Dessa funktioner fungerar efter att du har ställt in dem och spara inställningen, så kan du använda den som du har ställas in utan appanslutning i framtiden.

KAPITEL III INTELLIGENT HANTERING

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.



Efter att du har kopplat enheten

Gå in på sidan för smart hantering, så kommer den svetsmaskin du har styrt att vara visas



Click to "set yourself as welding machine administrator"



Click the "gear icon" corresponding to the welding machine serial number



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

KAPITEL IV BÅGKALIBRERING

ARC-kalibrering : Beroende på lokal markhöjd, temperatur, medelvärden och andra miljöförhållanden faktorer för att matcha den mest lämpliga urladdnings-ARC:n, för att uppnå bästa möjliga skarvningseffekt, använder vi

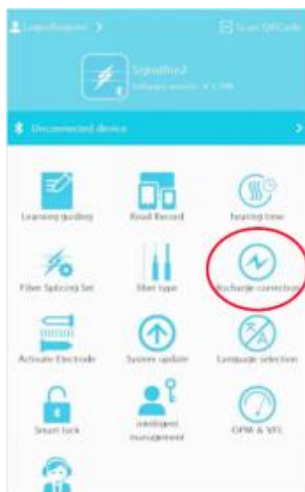
starkt rekommenderar att du gör bågkalibrering när det är första gången du använder den nya maskinen.

Säsongskalibreringen

Vi rekommenderar att du gör kalibrering när du använder den nya maskinen för första gången , säsongskalibreringen ändringar, användningsplatsen ändras, eller om du har bytt ut elektroderna, bör urladdningskorrigerig göras efteråt byte av fibertyp (t.ex. single-mode och multi-mode switching)

Proceduren för ARC-kalibrering är följande :

- 1) logga in på ditt konto;
- 2) anslut maskinen till appen;
- 3) tryck på knappen "bågkalibrering"





Maskinsvetsningssidan på vänster sida, där är en vanlig arbetsstatusikon kommer att ändras till ikonen för status för bågkalibrering. Och sedan kan du lägga den klyvda fibern på maskinen och stänga vindsyddet, vänta maskinen automatiskt för att bearbeta bågkalibreringen.



Om ikonen fortfarande är ikonen för bågkalibrering, men fiberikonen blinkar, måste vi ta ut fibern ur maskinen. Sedan klyv en ny fiber igen och lägg den på maskin och vänta på maskinprocessen. Loopa ovanstående operation tills ikonen ändras från bågkalibreringsikon till normal arbetsikon vilket betyder att bågkalibreringen lyckades.

KAPITEL V BYT UT ELEKTRODEN

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).

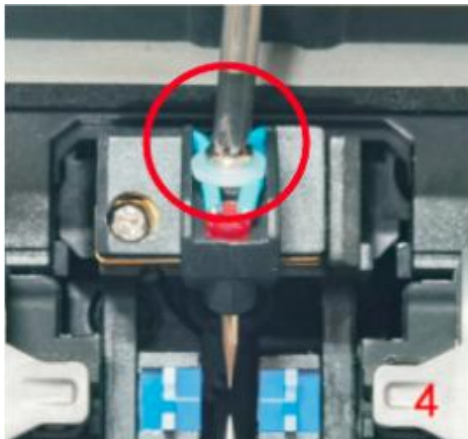
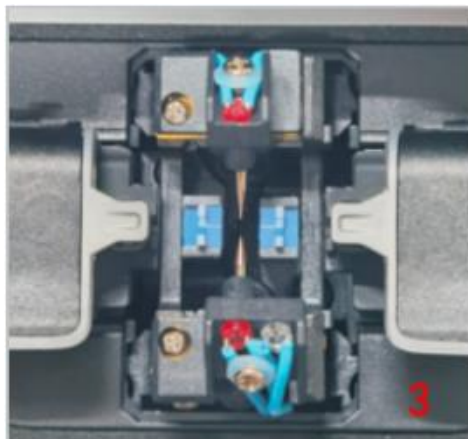
Proceduren för elektrodbyte är följande:

1. Nyp tag i elektroden lite över på båda sidor, se platsen på bilden då ta bort elektrodskyddet.



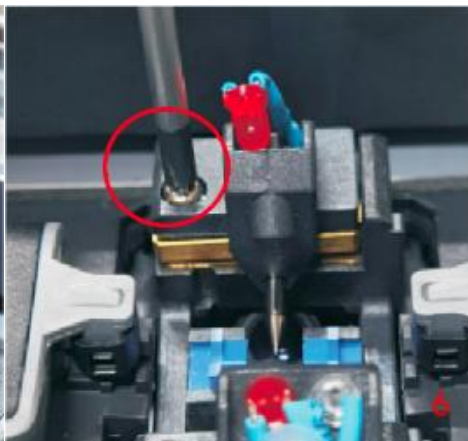
30. Kapselstorleken på två elektroder är annorlunda, bredare huvud är för elektrod som är nära skärmen riktning.

31. Ta bort locket som visas på bilden.



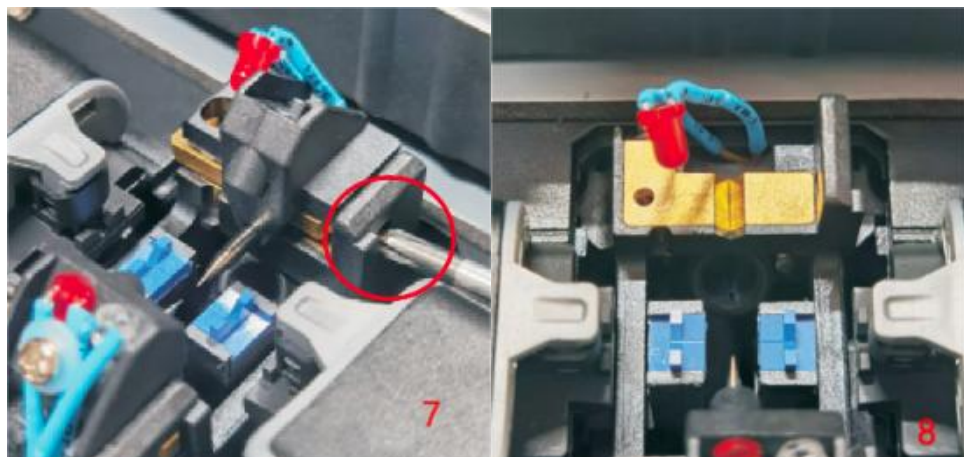
32. Använd skruvmejslarna för att lossa skruvarna

5. Använd pincett för att ta bort lampan från båda sidor.



6. Lossa skruvarna på elektrodbasen och ta skruvar ut.

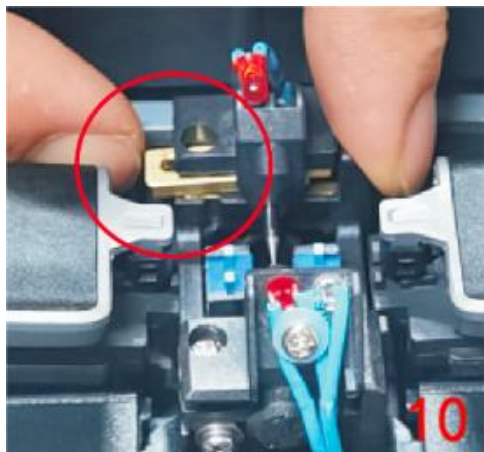
7. Tryck ut kopparpackningen ur hålet och ta sedan ut elektroden och kopparpackningen ut ur maskin.



15. efter att elektroden tagits bort basens status

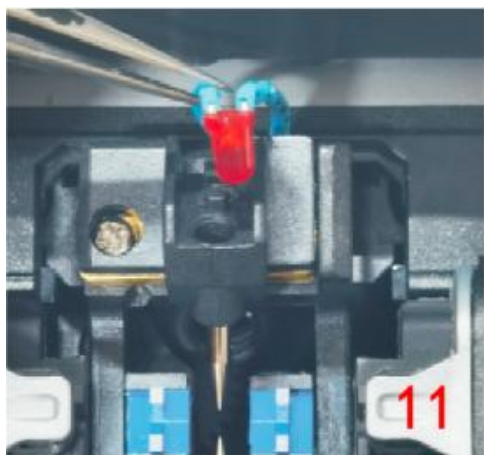
9. Byt ut elektroderna och montera stiften.





31. När elektroden monteras, tryck kopparpackningens stiften till hålet

32. Kontrollera skruvhålen och dra sedan åt skruvarna. och sätt tillbaka de röda lamporna på ljushålet (inget behov av att montera skruvar på lamporna)



33. Sätt tillbaka elektrodskyddet då har elektrodbytet har gjorts.

KAPITEL VI VERIFIERING/AKTIVERING AV ELEKTROD

Den officiella kodverifieringen sköts via mobiltelefonappen "Signalfire 2"

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 båge

kalibrering så att maskinen kan prestera 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 VII BELYSNING OCH STRÖMFÖRSÖRJNING

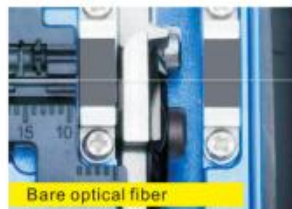
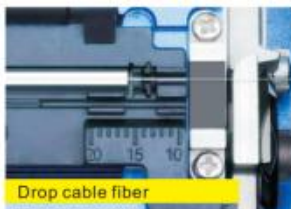
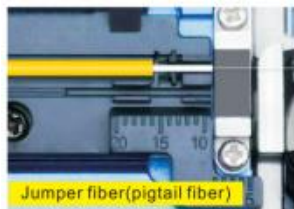
Belysning: Nattbelysning är bekvämt för byggarbeten .



Diagram över belysningsanvändning

KAPITEL VIII FIBRAVSKALNING OCH INSÄTTNING I HÅLLARE

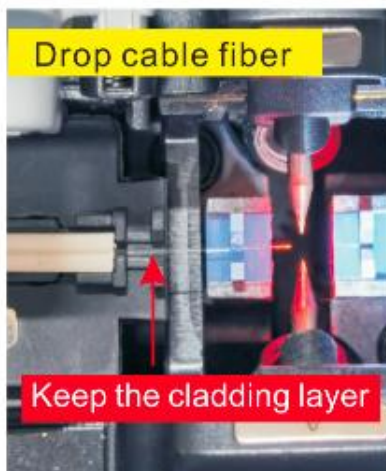
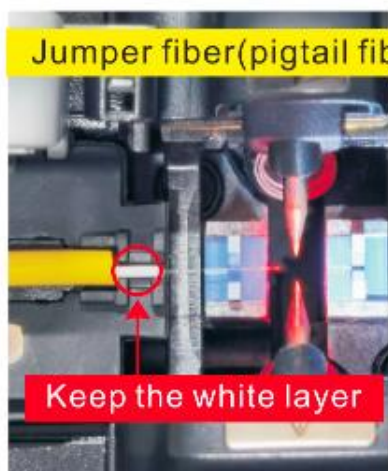
Instruktioner för klyvning av fibrer:

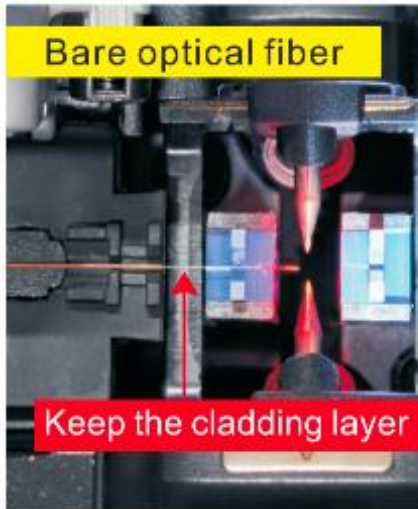


1. Se till att kanten på det vita lagret är mellan skalan 10-15 mm. den gula ärmkanten är mellan 15-20 mm.
- 2, Skalan är mellan 13 och 18 .
- 3, Till beklädnadslagret är skalan mellan 10 och 12 .

Se till att du har tagit bort den bara optiska fiberbeklädningen 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 IX LADDNINGSLÄGE



Charging channel



Method 1

Direct charging
(without taking out the battery)



Method 2

Charge the battery separately



KAPITEL X 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 överflödig 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 högsänning 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 fusionsskarvaren.

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.
skarvningsförlusten 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 multimodfiberskarven)	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	1. V-spåret är smutsigt 2. Fiber kommer inte in i	1. Rengör V-spåret med alkohol och borstar

skärmen	V-spåret	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 sidor av bladet komprimerade inte fibern 3. Bladets skärspets blir slö eller trasig	1. Använd en Miller-klämma för att dra av beklädnaden 2. Längden på Den avskalade beklädnaden bör vara längre 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 på 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 av fiberhållaren, fiberhållarens framände behöver pressa den vita jackan.



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: Fiberskarvningssats - Funktionskonfiguration - Paus i skarvningsprocessen]

4. Fokusfel

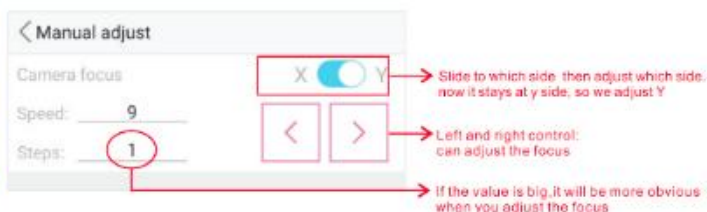
1) Rengör den yttre linsen som sitter under elektroden. Rengör V-spåren. Tryck sedan på återställningsknappen (den vänstra först).

2) Gör en självkontroll av maskinen och kontrollera att det finns något fel i "fokuseringsmotorn".

5. Maskinen visar felikonen:

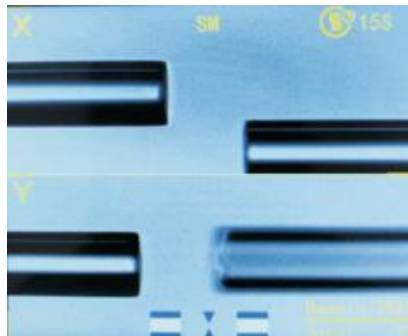
Vänster och höger sidas fiber är olika typer av fibrer, behöver bytas till samma typ av fiber för att genomföra fiberfusionsprocessen. Om du också trodde att spelar ingen roll och ditt projekt tillåter olika typer av fibrer, kan du trycka på startknappen (den andra till vänster) för att fortsätta fiberfusion .

6. Fibern är suddig i samma skärm (X- eller Y-skärm)



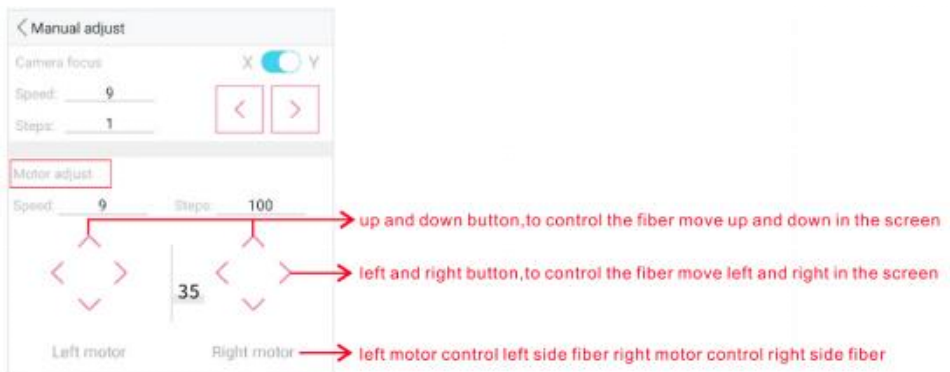
Metod:

- 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 köttaxan 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 uppvärmningsugnens 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.

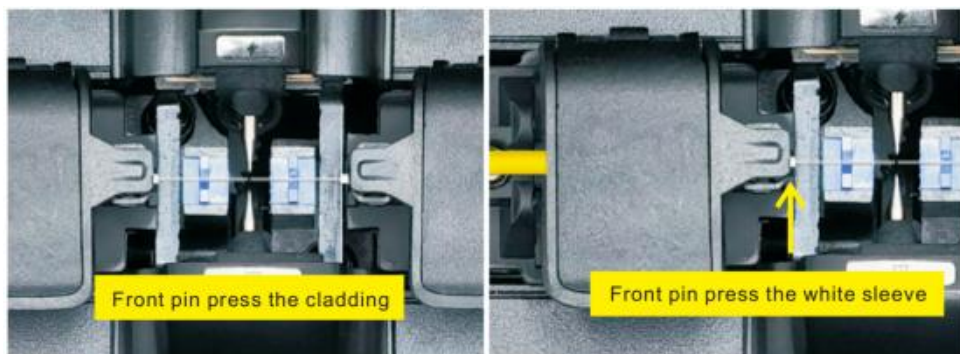
9-skarvade fibrer går lätt sönder

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.

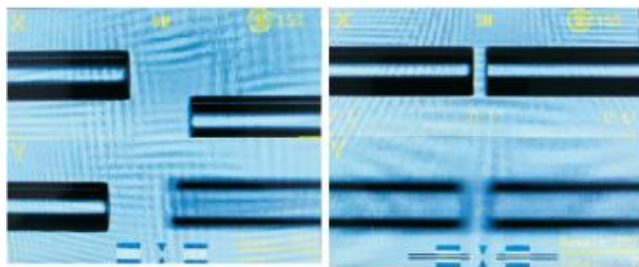
har tagits bort. Se till att fiberhållarens främre stift ska trycka på den vita fiberhylsan på bygel och trycka på den bara optiska fiberhöljet.



Påminn dig ofta om att du behöver klyva fibern igen, påminn dig om att maskinen inte kan känna igen fibern.

1) Fiberändan är inte bra, kontrollera om fiberbeklädnaden 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)



3) Det finns imma och smuts på linsen, vilket gör att maskinen visar felet. Eller så kan du se en av skärmen. skärmen är lite vit.

Lösning: Torka av linsen eller använd en hårtork för att föna den torr.

The fiber focus is same like Y side
but the X screen shows more dark and blur

