

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODEL:ALK-T3

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODEL: ALK-T3



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Warning:

Please strictly follow the safety guidance of the manual in application of the optical fiber fusion splicer (Hereinafter referred to as Splicer). The ignorance or violation of the rules or notice stressed in the manual may cause electric shock, fire disaster and injuries to users. The manufacturer shall take no responsibilities of accidents caused by improper use.

1. The input voltage of this model of machine is definite; please do not use the voltage outside the scope. Please use the correct AC and DC power supply.

2. When the fusion splicer comes across the following failures, please immediately remove the AC power cord from the power supply input and turn off the fusion splicer, otherwise will lead to the incapability of the repairing and even will cause personal injury, death and fire.

★ Smoke, smell, noise or heat anomaly

★ Broken or damaged machines

★ Liquid or foreign matter enters the interior of the machine

3. This model of fusion splicer does not have the need to maintain internal components, dismantling of fusion splicer and power modules is prohibited; any mistake in maintenance will lead to the machine beyond repair even causing bodily harm.

4. The machine has strictly limitation to the power supply module used.

5. The fusion splicer is prohibited to be used under the environment with the inflammable liquid or flammable gas; otherwise will lead to fire, explosion and other serious consequences.

● Disclaimer Clause

The Company does not assume any liability for all damage caused by the use of non original battery.

● To avoid possible wrong operation or insecurity, a valid ground three-hole socket must be used when AC/DC adaptor access to AC 220V 50HZ power.

CORRECT DISPOSAL



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheellie 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

BATTERY DISPOSAL



To minimize hazards to health and the environment at the end of this product's life, laws dealing with Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and The Waste Battery Directive require you to dispose of this product at a suitable collection facility where it will be sent in order to remove the batteries and for appropriate recycling. Please contact your local authorities for more details on recycling and safe disposal of these in your area.

FCC INFORMATION

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules, These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

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

1. Working Environment

1.1 Cautions for use/storage of the splicer:

- Working Temperature: $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$
- Temperature Limitation: $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Working Humidity: $\leq 95\% \text{RH}$ (No condensation)
- Maximum Wind Speed: 15m / s
- Storage Conditions: $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$ (With Battery, No Condensation)
 $-20^{\circ}\text{C} + 60^{\circ}\text{C}$ (No Battery, No Condensation)

Don't use the splicer in environment vulnerable to fire, explosion in case any fire disaster or explosion caused.

Don't use or store the splicer in environment of high temperature or high humidity in case any damages to the machine caused. When the splicer is moved from low temperature environment to environment of higher temperature please take possible warming up measures to eliminate condensation.

Please take suitable dust-resistance measures when using the machine in dusty environment to prevent lots of dust getting into the machines and causing device malfunction.

2. Power Supply

Please use the matching accessories of the splicer and don't use any power adapter, battery or power cord that are not specified in the instruction.

Please don't use the splicer under the voltages that are not specified for the model in case any fire disasters or electric shock caused. The customized car charger power cord is only available for 12V power supply of gasoline cars. In any circumstances, users shall not use it on diesel car with 24V power supply.

3. Battery

Please strictly follow the instructions when using the battery. Improper use of battery may cause battery heating up, burst, explosion, fire disaster or injuries to users.

Please do not charge the battery with methods that are not specified in the manual.

Do not dispose the battery in fire.

Do not reverse the positive and negative poles.

Do not expose the discharging battery under sunshine or in environment with high temperature or in fire.

Do not throw or strike on the battery.

If the battery electrolyte leaks out, please handle it carefully. If user's skin or eyes are contaminated by electrolyte accidentally, please wash it thoroughly and look for medical help immediately. At the same time please inform the after-sales department to handle the battery.

4. Other Cautions

Please prevent any liquid or metal materials getting into the internal structure of the product, or possible fire, electric shock or product malfunction may be caused. Once water or any metal materials get into the

product please stop using, cut the power supply, turn off the equipment and contact the maintenance service department.

Please do not touch the electrodes when the equipment is working in case getting hurt by the high voltage. Please do cut the power supply and turn off the equipment before changing electrodes.

Do not disassemble or demolish the splicer, its battery or its adapter in case overheating, burst or fire disaster caused.

Except the components that are allowed to be changed in this manual please do not try to demolish any parts of the splicer. The maintenance or repair of the equipment must be operated by professional technicians from our company, improper operations may cause fire or electric shock.

Do not touch the shrinkable tube in heating process or when it's just finished, as the shrinkable tube is very hot and may cause scald.

Do not touch the splicer, power cord or power plug with wet hands in case electric shock caused.

Do not clean the microscope lens, V groove, screen etc with any chemical materials except alcohol. Otherwise it may cause image blur or spots on screen, or may even cause corrosion or damage of the equipment.

Please prevent the equipment from strong shaking or crash, or the equipment may be damaged. Please transport or store the splicer by dedicated carrying box.







Please do entire machine maintenance once a year to maintain the performance of the splicer.

Production Introduction


Optical Fiber Fusion Splicer is mainly used for optical fiber cable maintenance and relative operations. Thus it is also called fiber cable splicer. It is a device that uses high precision propulsion structure to push two fibers to get closer to each other and uses an electric arc to melt two optical fibers together at their end faces, to form a single long fiber.

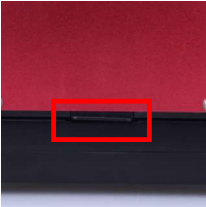
Optical fiber fusion splicers are mainly applied by : Telecom carriers, ISP, network project contractors, laboratories. And they're applied in : Fiber cable network maintenance, telecom projects, emergent repairing, optical experiments, manufacture and testing of optical devices, academic researches in colleges.

1. Introduction of Function Buttons

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch)
	Heating	Start heating

2. Description of product structure

Appearance	Name	Function
	Heater	For heating process of shrinkable tubes after splicing.

	<p align="center">Battery Fixing Button</p>	<p align="center">Put on/take off the battery</p>
--	--	--

3. Fundamental Parameters

- Applicable Optical Fibers: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, etc
- Applicable Core Type : Single Core
- Motor : 4 Motors
- Applicable Fiber diameter: Cladding diameter 80-150 μ m, Coating diameter 100-1000 μ m

Splicing Mode

- Pre-store: 18 groups. Customize: 982groups
- Splicing Results Recording: 100,000-group splicing records & 10,000 image storage
- Splicing Speed: 9SEC(Standard Mode) 7SEC (Fast Mode)
- Alignment: Clad to clad alignment

Splicing Loss

- Average Splicing Loss: 0.03dB(SM), 0.02dB(MM), 0.05dB(DS), 0.05dB(NZDS)
- Return Loss: ≥ 60 dB
- Splicing Loss Estimation: Exist

Power Supply

- Battery: 10.9V Lithium battery, typically splicing and heating 260 times, charging time 3 h, 500 times rechargeable, 7800mAh lithium battery

Operation Conditions

- Operation Environment: Altitudes 0 ~ 5000m, relative humidity 0 ~ 95%(No condensation), temperature -20°C ~ 55°C, maximum wind speed 15m/s
- Storage Conditions: Relative humidity 0 ~ 95% (No condensation),temperature -40°C ~ 80°C
- Corrosiveness Resistance:The main device, components and constituent materials meet the requirements of GB/T 2423.54-2005 corrosion and are not vulnerable to the corrosiveness of fluid pollution.

Heating Shrinkable Tube

- Applicable Diameter: 2mm,3mm,4mm,6mm
- Applicable Length: 60mm, 50mm, 45mm, 40mm, 25mm, 20mm
- Heating Time: 2mm tube(10-15S adjustable), 4mm tube (14-19S adjustable), 6mm tube(17-23S adjustable)
- Heating Temperature: 10-260°C(Custom)
- Automatic Heating : Auto fiber recognition and heating after covered

Other Parameters

- Tension Test: $\geq 2N$ (Optional)
- Display: 5 inches TFT true color HD LCD screen, support multi-language selection, touch screen
- Magnification: X/Y:210 times, X/Y:320 times The result can be double-clicked to magnify 1100 times after the fusion is complete.
- USB Port: USB2.0
- Illumination: LED double white light
- IOT function: Optional
- Password management function: Optional

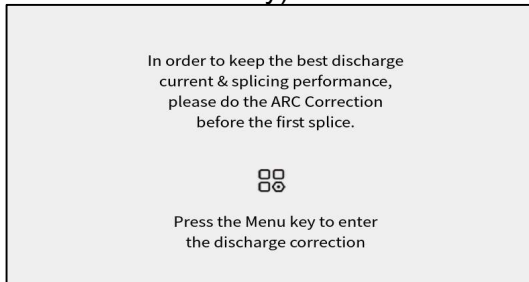
4. Initial Interface

- **Language**

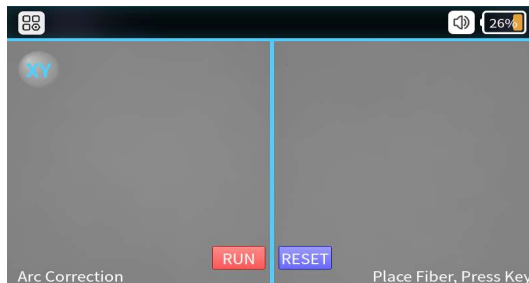
Selection(English,French,German,Portuguese,Italian,Spanish)



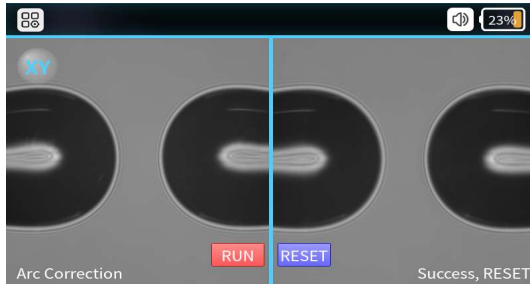
- ◆ **First time ARC Correction**(ARC correction could enhance the splicing performance and stability)



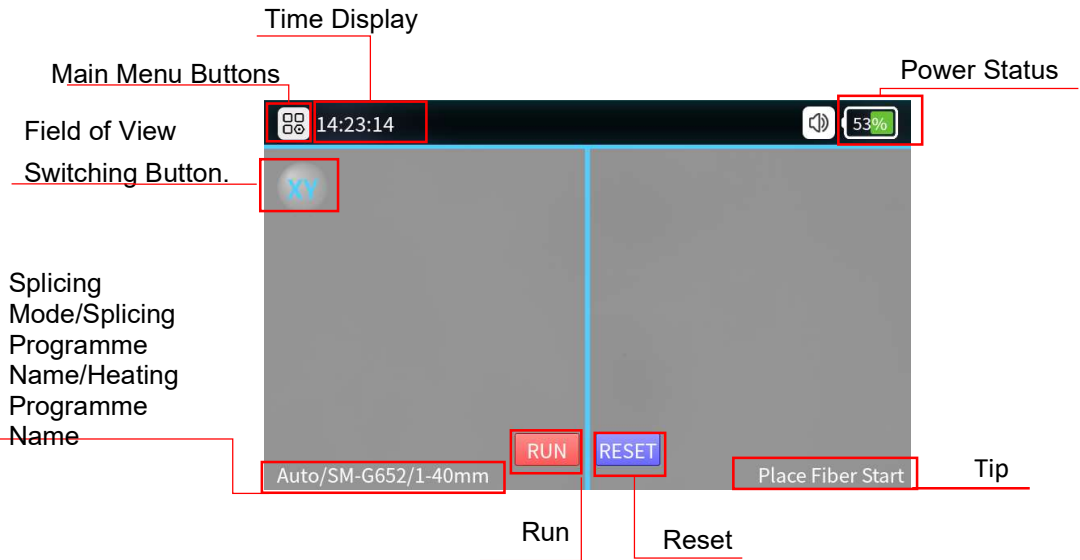
- ◆ **ARC Correction Interface**(Cutting and placing the fiber via correct way)



- ◆ **ARC Correction Success**(After “success” shows on screen, ARC correction process is done, then using [Rest] button to quit the mode.)



5. Description of UI

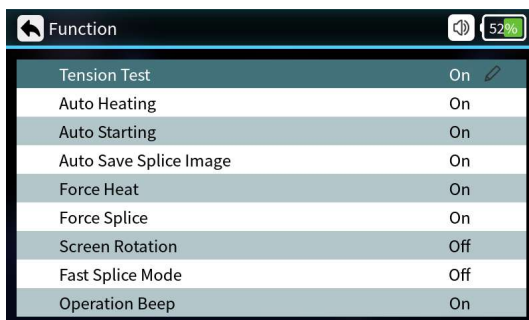


Function of Description

1. Function Introduction of the Splicer



2. Shortcut Function



Parameters	Instructions
Tension Test	When it' s on, the tension test will be executed automatically after splicing.
Auto Heating	Put in the optical fiber, cover after automatic heating.
Auto Starting	When it' s on, automatically splicing once cover closed.
Auto Save Splice Image	When it' s on, automatically saving splice image.
Force Heat	When it' s on, no fiber optic detected, pressing the heat button also heats it up.

Force splice	When it's on, the user can press the start button to force the fusion splicing to continue, when the fusion splicing process detects an angle failure or fiber mismatch.
Screen Rotation	Screen interface rotated 180°
Fast splice Mode	Can be set on or off, fusion time is reduced when fast mode is on.
Operation Beep	Beeps can be set to be on or off

3. Splice Set

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5°
Fiber Angle Threshold	0.8°
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parameters	Description
Splicer operate Mode	Automatic mode, semiautomatic mode, manual mode optional.
Arc Cleaning Time	Clean discharge refers to the cleaning of fine dust adhering to the surface of an optical fiber by discharging the fiber prior to fusion splicing.
Surface Angle Threshold	Limit value of fiber end face angle.
Fiber Angle Threshold	Angle limit after alignment of left and right fibers.

Align offset Threshold	Limit of centre deviation after alignment of left and right fibers.
Fiber Alignment Mode	Core alignment, cladding alignment, and fine alignment can be set.
Fiber Pass Mode	Low, medium and high standards can be set.
Reset Waiting Time	When the tensile test is turned on, waiting time for motor reset after opening the windproof cover.

4. Edit Splice Program



Edit Splice Program	
Splice PN	Name of splicer program
Pre-Splice Time	Pre-Splice time can be set from: 0-500 (ms)
Splice Time	Splice time can be set from:0-5 (s)
Overlap Len	Overlap Len can be set from:0-50 (um)
Re-Arc Time	Re-Arc Time can be set from:0-5 (s)
Fiber Type	Types of Fiber

Pre-Arc Bits	Pre-Arc Bits can be set from:0-4000 (bits)
Splice Current Bits	Splice Current can be set from:0-4000 (bits)
Propulsion Speed	Propulsion Speed can be set from:0-50 (um/s)
Re-Arc Current Bits	Re-Arc Current can be set from:0-4000 (bits)

5. Sleeve Set



Parameters	Description
Heating PN	There are many heating programs for different shrinkable tubes pre-stored in the system, also many self-set programs are offered to users.
Sleeve DIA	2mm,3mm,4mm,6mm
Heating Time	Heat shrink heating time
Pre-Heat Time	Pre-heating time
Sleeve Type	10mm-60mm normal tube, FC, SC

Heating Temp	The temperature limit of heating process
Pre-Heat Temp	The temperature limit of preheating process

6. Splice Records

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

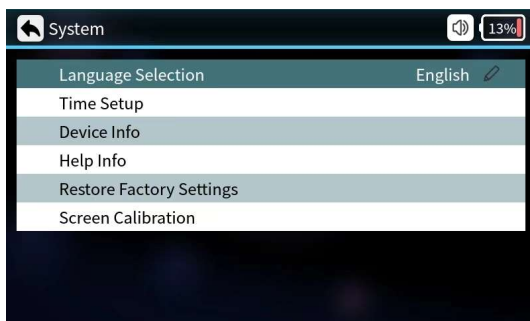
Parameters	Description
No.	Sorting by Splice Time
Loss	Loss after splicing
Type	Types of fiber for splicing
Time	Splice time
Image	Viewable image of the finished splice

7. Maintain



Parameters	Description
Detect Parameters	Automatic self-test of electrode position, motor and other system parameters.
Clean Electrodes	Multiple high-current discharges to clean the electrodes.
Replace Electrodes	After replacing the electrode, the discharge position is automatically determined and the electrode is stabilized by multiple discharges.
Arc Correction	Performs Arc Correction operation and automatically corrects the discharge current.
Light Correction	Automatic correction of red light source.
Splice Records	Query splice time, evaluate loss, image, etc.

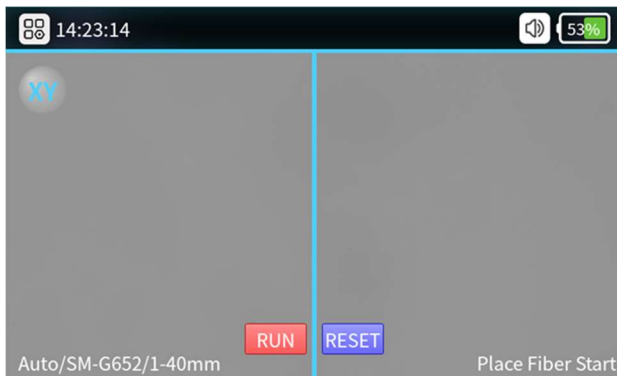
8. System



Parameters	Description
Language Selection	English, French, German, Italian, Portuguese, Spanish
Time Setup	Setting the time setup
Device Info	Current device related information
Help Info	instruction manual
Restore Factory Setting	Settings are restored to factory settings
Screen Calibration	Calibration touch screen

Basic operating instructions

1. Turn on the power



Optical fiber observation interface: Short push the power switch then the indicator on the operation panel will turn to red and the buzzer will be sounds like “Di Di”. All motors will return back to their initial positions and the fiber observation interface shows.

2. Preparation before splicing

① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

After stripping the optical fiber, use dust-free paper dipping with 99% purity alcohol to clean the coating layer in a circular direction. Starting from the interface between the coating and the bare fiber, rotate the paper in the direction of the bare fiber in a circular direction and get rid of the debris of coating layers.

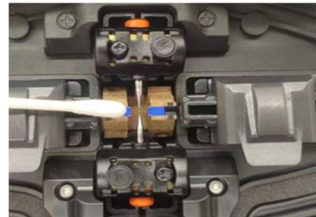
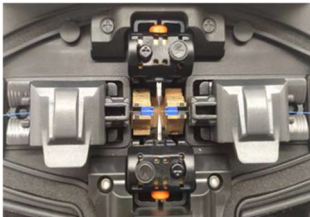
3. Fiber Cutting

- (1) Positioning the tip of the fiber at 13 - 13.5 mm above the top of the slot.
- (2) Keep the slider at outer side. Then cover the pressure pad.

- (3) Push the slider and finish the cutting.
- (4) Open the fiber holder and open up the pressure pad, take the fiber and keep it away from other items in case it may get polluted.

Notice: When there is a poor cutting surface please adjust the blade surface of fiber cleaver. What's more, we'd like to suggest you to use specified fiber cleavers equipped with our machines.

4. Fiber Placement

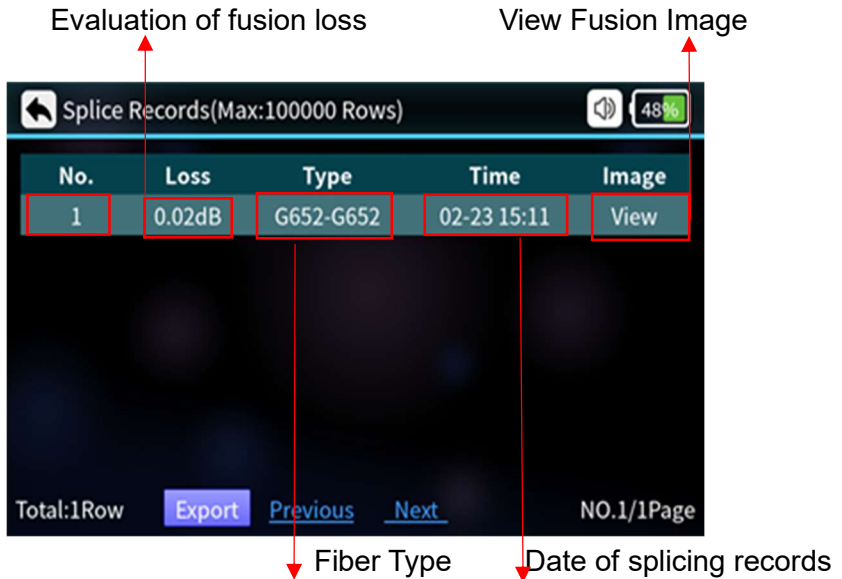


- Open the wind-proof cover and check if the V-groove is clean. If not please use air blow or blade to clean the V-groove.
- Put the cut fibers in the V-groove of the splicing modules and make sure the fibers are right in the V-groove.
- Check if the end-faces of the fibers are in the position between the electrode tips and the V-grooves. And make sure they're close to the electrodes tips. Or the fibers shall be re-placed.
- Close the wind-proof cover gently and start splicing

5. Check Splicing Result

No. of splicing records






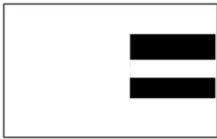

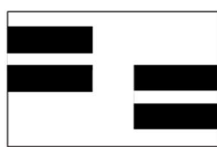
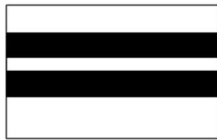
6. Auto-alignment and End Face Correction


To assure splicing quality, the product uses image processing system to observe fibers. But in some conditions the system may not be able to detect the splicing errors. So we still need to inspect the splicing process with eyes through display screen to get better splicing quality.





Close the wind-proof or press the start button, the optical fiber enters the automatic alignment state, and the left and right optical fibers begin to do phase movement. The system will check the cut faces after cleaning discharge, if the end faces are not qualified the splicing will not be started and there will be error notice on the screen. If the cut faces are qualified the aligning process will continue. After alignment the end-face angles of fibers on both sides will be showed on the screen. If the detected angles exceed the limited angle there will be error notice on the screen. The fibers will need to be re-cut.

If it shows following images or notice info in aligning process the system will reset the motors. Users can also push reset button to reset motors and retry to cut or put fibers.

7. Solutions of Abnormal Alignment Issues

Displayed Images (X/Y Axis)	Notice	Possible Reasons	Solutions
	Fiber on the right side is improperly placed	Fiber on the right side is not placed into the V-groove or it's too short	Reposition the fiber, Re-cut the fiber
	Fiber on the left side is improperly placed	Fiber on the left side is not placed into the V-groove or it's too short	Reposition the fiber, Re-cut the fiber
	Alignment Error	Fiber on the right/left side is not placed in the V-groove	Reposition the fiber, Re-cut the fiber
	Please reposition the fiber	Left/right side cuts too short	Reposition the fiber, re-cut the fiber
	Please reposition the fiber	Fibers on left/right side are too long	Reposition the fiber, re-cut the fiber

	<p>Fibers are not qualified</p>	<p>Dust or dirt on fibers</p>	<p>Clean and reposition the fibers</p>
--	---------------------------------	-------------------------------	--

Displayed Images (X/Y Axis)	Notice	Possible Reasons	Solutions
	<p>Angles of fiber end-faces are not qualified</p>	<p>Problems with the fiber cutting process</p>	<p>Re-cut the fiber</p>
			
			
			

After fiber alignment the system will automatically discharge and splice. If the setting is set to semiautomatic splice, the message “Alignment complete” is displayed on the screen. Then the user can push start button to splice or push reset button to reset motors.

Maintenance

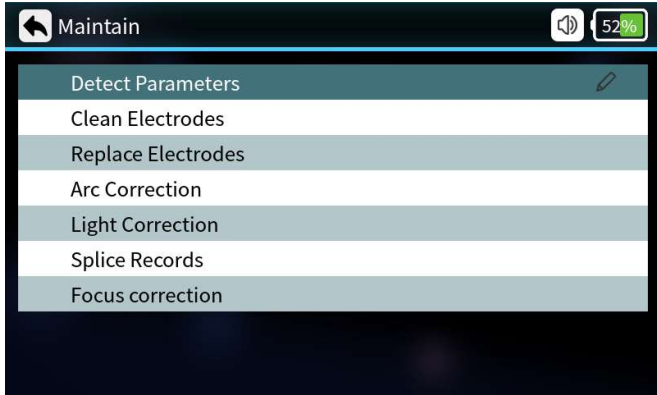
1. ARC Correction

When the outer environment suddenly change or for following situations the ARC correction will be needed to adjust current intensity so to ensure low loss, high stability splicing.

- Temperature, humidity or air pressure changes
- Aging or pollution of electrodes
- Continuous splice fails or high splicing loss
- Machine is idle for a long time
- Electrodes over used
- Electrodes are newly cleaned or replaced

Discharge Correcting Method:

- ① Choose “Arc Correction” Under



② Put cut fibers on fiber holders and close the wind-proof cover.



③ If there is “Large Current” or “Small current” please repeat the operation of ②③ until it shows the correction is successful.



Notice:

The cutting angles under discharge correcting mode are separately set, it's not relative with that under splicing modes.

Discharge correction usually need to be repeated for a couple of times. Please operate with patience.

2. Detect System Parameters

The self-test function offered is able to test and inspect the system based on several important parameters.

We insist to suggest users to do parameters self-test in case splicing quality may be affected:

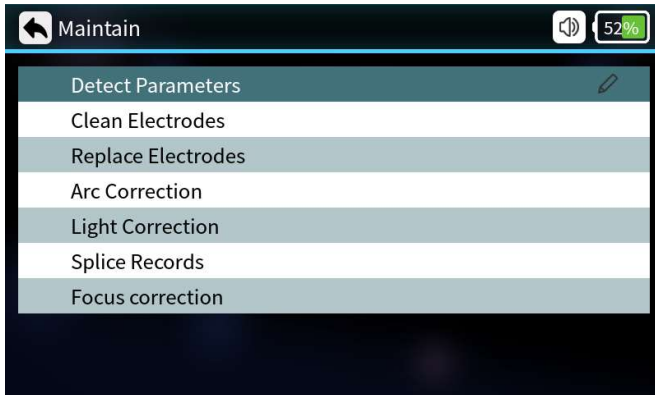
- After system updating
- After replacing/move electrodes
- After enduring long-distance transportation or strong shock
- After continuous splicing failures or splicing loss is abnormally high
- When there is continuous over-adjusting in alignment process

Operations are as following:

- ① Clean V-groove and pressers with cotton swab dipped with alcohol.



- ② Choose “Detect Parameters” under “Maintain”



③ Put fibers and close the cover the self-test will be on. Normally the test will continue for 2 minutes. Please observe the notice on on the LCD screen, if the test fails please operate according to instructions on screen and Re-enable system detection(Step ①).



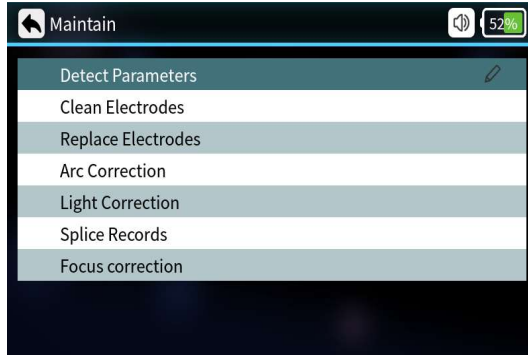
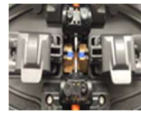
Notice:

Cleaning is the most important step. Please do clean specified parts before further operations.

3. Electrodes Replacement

The electrodes will be damaged due to long time use. Please replace the electrodes after 5000-time discharges or the splicing quality will be affected and higher loss as well as lower steadiness of spliced fibers will be caused. The system will automatically remind you that the electrodes need to be replaced when the discharging count reaches 5000. After electrodes replacement the discharging record shall be reset. Be careful of sharp tips of electrodes when replacing them. The operations are as following:

- ◆ Users shall cut the power and turn off the machine before replacing electrodes, press the power button to switch off the power, the red LED goes out.
- ◆ Unscrew the screws on electrode cover, take off electrode cover, take off the electrodes.
- ◆ Put new electrodes into the electrode groove then put the cover back and tight the screws gently.
- ◆ Check if the two electrodes are at the same horizontal line and the same vertical line. If not please re-put the electrodes.
- ◆ Turn on the machine and put well cut fiber into the machine, choose “Replace Electrodes” under “Maintain”.
- ◆ Please “Detect system parameters” and do “Arc Correction”



4. V-groove Cleaning

If there is contaminant in V-groove the fibers will deviate from normal position and thus the alignment will be affected so that the splicing loss may be abnormally higher. So users must check and clean V-groove regularly. The operations are as below:

- ✓ Open the wind-proof cover.
- ✓ Clean the contaminant on V-groove with equipped dust blower.
- ✓ Clean the bottom of the V-groove with cotton swab dipped with alcohol.

Notice: Do not touch the tips of electrodes. Clean the V-groove gently and do not use any hard stuff (Blade etc.) to clean the groove in case any damages affecting normal functions caused.



5. Microscope lens Cleaning

The splicer is loaded with image processing system to observe fibers, if the microscope lens are polluted the normal observation will be affected, thus may result in bad splicing result. Users shall clean the 2 lens regularly to ensure they are clean.

- A. Turn off the machine and open the wind-proof cover.
- B. Clean the lens gently with cotton swab dipped with alcohol.
- C. Notice: Do not touch the electrodes. Do not touch the lens with hard stuff.
- D. Clean the residual alcohol with clean, dry cotton swab and make sure it's clean and there is no contaminant left.
- E. Turn on the machine, observe the image on screen and check if there is dust, if so, please clean the lens again.



6. Fiber Pressers Cleaning

Dust on fiber pressers may cause fiber fixing or fiber holding issues and it

will directly affect splicing quality. Users shall check and clean the fiber pressers regularly.

- 1) Open the wind-proof cover.
- 2) Clean the surface of the pressers with a fine cotton swab dipped with alcohol, dry the presser with a dry cotton swab after cleaning.



Others

Troubleshooting

Abnormal Phenomenons	Reasons	Solutions
Abnormal sounds such as snorting when discharging	Improper installation position of electrodes	Please strictly following the instruction when installing electrodes
Delayed discharge or no discharge	1. Improper installation position of electrodes 2. The tips of electrodes are wrapped by silicon oxide	1. Please strictly following the instruction when installing electrodes 2. Clean the tips of electrodes or replace the electrodes
The machine crash when	Improper installation position of electrodes	Please strictly following the instruction when installing

discharging		electrodes
Discharge Correction Failure	Current environment is interfering the discharging process	If it keeps warning over-current, please lower the current before discharge correction. Otherwise please increase the current. If it still fails please contact after-sales department.
Fibers alignment failures	1. There is dust on lens, LED light, V-groove. 2. Power system malfunction.	Try to clean lens, LED lights and V-groove. If the problem still exists please contact after-sales department.
Low quality of splicing point	1. Dust on fibers 2. Wrong fiber type settings or wrong splicing program 3. Splicing environment changes 4. Controlling motor malfunction	1. Re-prepare the fibers and splice again. 2. Choose right fiber type and right splicing program 3. Do discharge correction to adjust current to normal intensity 4. Retry parameters self-test

After-Sales Service card

Name: _____ Tele: _____
Product S/N No. : _____ Product Model: _____
Address: _____
purchasing office: _____

Description of the problem: _____

Note

We are constantly improving and design and specifications are subject to change without notice.

All information in this manual has been carefully proofread for accuracy and we reserve the right to explain any typographical errors or omissions.

Legal Notices

- ◆ Without literal authorization from our company, any organizations or individuals shall not extract, copy part or all of the contents of the manual and shall not be disseminated in any form .
- ◆ This manual describes the product and the features or functions of its accessories are determined by production batches. Thus the product or its accessories described in the manual may not be the same with the ones you purchased. The manufacturer keeps the right of amending the manual whenever it's necessary without formal notice and shall take no responsibility for such actions.
- ◆ Notice: Please thoroughly read the instruction manual to operate the splicer more accurately and professionally.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

SPAWARKA ŚWIATŁOWODOWA MODEL:ALK - T3

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane wyłącznie przez nas przedstawia szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując określone narzędzia z nami w porównaniu do głównych, najlepszych marek i niekoniecznie oznacza to okładka wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy o sprawdzeniu ostrożnie gdy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie Oszczędność Połowa w porównaniu z wiodącymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION
SPLICER

MODEL: ALK- T3



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Ostrzeżenie:

Prosimy o ścisłe przestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa zawartych w instrukcji podczas użytkowania spawarki światłowodowej (zwanej dalej „Splicer”). Nieznajomość lub nieprzestrzeganie zasad lub uwag podkreślonych w instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i obrażenia użytkowników. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wypadki spowodowane niewłaściwym użytkowaniem.

1. Napięcie wejściowe tego modelu maszyny jest określone; nie należy używać napięcia poza zakresem. Należy używać prawidłowego zasilacza AC i DC.

2. W przypadku wystąpienia poniższych usterek spawarki światłowodowej należy natychmiast odłączyć przewód zasilający od wejścia zasilania i wyłączyć spawarkę światłowodową. W przeciwnym razie uniemożliwiona zostanie jej naprawa, a nawet może dojść do obrażeń ciała, śmierci lub pożaru.

★ Anomalia dymu, zapachu, hałasu lub ciepła

★ Zepsute lub uszkodzone maszyny

★ Do wnętrza maszyny dostała się ciecz lub ciało obce

3. Ten model spawarki światłowodowej nie wymaga konserwacji podzespołów wewnętrznych. Zabrania się demontażu spawarki światłowodowej i modułów zasilania. Wszelkie błędy w konserwacji spowodują, że urządzenie stanie się nieodwracalne, a nawet doprowadzą do obrażeń ciała.

4. Maszyna ma ścisłe ograniczenia co do zastosowanego modułu zasilania.

5. Zabrania się używania spawarki światłowodowej w środowisku, w którym występują łatwopalne ciecze lub gazy. W przeciwnym razie może dojść do pożaru, wybuchu lub innych poważnych konsekwencji.

● Klauzula zrzeczenia się odpowiedzialności

Firma nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku stosowania nieoryginalnych baterii.

- Aby uniknąć ewentualnego nieprawidłowego działania lub braku bezpieczeństwa, należy używać prawidłowego uziemionego gniazda trzyotworowego, gdy zasilacz AC/DC ma dostęp do zasilania AC 220 V 50 Hz.

PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA



Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

UTYLIZACJA BATERII



Aby zminimalizować zagrożenia dla zdrowia i środowiska po zakończeniu okresu użytkowania produktu, przepisy dotyczące zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz dyrektywa w sprawie zużytych baterii wymagają, aby ten produkt został przekazany do odpowiedniego punktu zbiórki, do którego zostanie on przekazany w celu wyjęcia baterii i poddania odpowiedniemu recyklingowi. Aby uzyskać więcej informacji na temat recyklingu i bezpiecznej utylizacji tych odpadów w Twojej okolicy, skontaktuj się z lokalnymi władzami.

FCC INFORMATION

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje wykonane bez wyraźnej zgody strony odpowiedzialnej za zgodność mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania ze sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym dwóm warunkom:

- 1) Produkt ten może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Produkt ten musi być odporny na wszelkie zakłócenia, w tym zakłócenia

mogące powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić prawo 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 odpowiedniej 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 konkretnej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, co można stwierdzić poprzez wyłączenie i ponowne włączenie produktu, zaleca się, aby użytkownik spróbował skorygować zakłócenia, stosując jeden lub więcej z następujących środków.

- 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.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem RTV, aby uzyskać pomoc.

1. Środowisko pracy

1.1 Środki ostrożności dotyczące użytkowania/przechowywania spawarki:

- Temperatura pracy : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$
- Ograniczenie temperatury : $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Wilgotność robocza : $\leq 95\% \text{ RH}$ (bez kondensacji)
- Maksymalna prędkość wiatru : 15m/s

- Warunki przechowywania : - 10 ° C ~ + 45 ° C (Z baterią, Bez kondensacji)
-20 ° C + 60 ° C (Bez baterii, Bez kondensacji)

Nie należy używać spawarki w środowisku zagrożonym pożarem lub wybuchem, w razie ryzyka pożaru lub wybuchu.

Nie używaj ani nie przechowuj spawarki w środowisku o wysokiej temperaturze lub wysokiej wilgotności, ponieważ może to spowodować uszkodzenia urządzenia. Gdy spawarka zostanie przeniesiona z otoczenia o niskiej temperaturze do otoczenia o wyższej temperaturze, podejmij możliwe środki rozgrzewające, aby wyeliminować kondensację.

Używając urządzenia w zapyłonym otoczeniu, należy zastosować odpowiednie środki ochrony przeciwpyłowej, aby zapobiec przedostawaniu się dużej ilości pyłu do urządzenia i powodowaniu jego awarii.

2. Zasilacz

Proszę używać wyłącznie akcesoriów pasujących do spawarki i nie używać żadnych zasilaczy, baterii ani przewodów zasilających, które nie są określone w instrukcji.

Proszę nie używać spawarki pod napięciami, które nie są określone dla danego modelu, w przypadku pożaru lub porażenia prądem. Dostosowany przewód zasilający ładowarki samochodowej jest dostępny tylko do zasilania 12 V samochodów benzynowych. W żadnych okolicznościach użytkownicy nie powinni używać go w samochodach z silnikiem Diesla z zasilaniem 24 V.

3. Bateria

Prosimy o ścisłe przestrzeganie instrukcji podczas korzystania z baterii. Niewłaściwe korzystanie z baterii może spowodować jej nagrzewanie, pęknięcie, eksplozję, pożar lub obrażenia użytkowników.

Nie należy ładować akumulatora metodami, które nie są określone w instrukcji.

Nie wrzucaj baterii do ognia.

Nie należy zamieniać biegunów dodatniego i ujemnego.

Nie wystawiaj rozładowującego się akumulatora na działanie promieni słonecznych, wysokiej temperatury ani ognia.

Nie rzucaj baterią i nie uderzaj w nią.

Jeśli elektrolit z baterii wycieknie, należy obchodzić się z nim ostrożnie. Jeśli skóra lub oczy użytkownika zostaną przypadkowo zanieczyszczone elektrolitem, należy je dokładnie umyć i natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską. Jednocześnie

Proszę powiadomić dział obsługi technicznej w celu zabrania się do naprawy akumulatora.

4. Inne środki ostrożności

Nie dopuść, aby do wnętrza produktu dostały się jakiegokolwiek płyny lub materiały metalowe, ponieważ może to spowodować pożar, porażenie prądem lub awarię produktu. Jeśli woda lub jakiegokolwiek materiały metalowe dostaną się do produktu, zaprzestań korzystania z niego, odłącz zasilanie, wyłącz sprzęt i skontaktuj się z działem serwisowym.

Proszę nie dotykać elektrod, gdy sprzęt pracuje, w razie zranienia wysokim napięciem. Proszę odciąć zasilanie i wyłączyć sprzęt przed wymianą elektrod.

Nie rozbieraj ani nie niszczyć spawarki, jej akumulatora ani adaptera, ponieważ grozi to przegrzaniem, wybuchem lub pożarem. spowodowany.

Z wyjątkiem komponentów, które można zmieniać w tej instrukcji, prosimy nie próbować demontować żadnych części spawarki. Konserwacja lub naprawa sprzętu musi być wykonywana przez profesjonalnych techników z naszej firmy, nieprawidłowe działanie może spowodować pożar lub porażenie prądem.

Nie dotykaj termokurczliwej rurki w trakcie jej nagrzewania lub zaraz po zakończeniu nagrzewania, ponieważ termokurczliwa rurka jest bardzo gorąca i może spowodować oparzenia.

Nie dotykaj spawarki, przewodu zasilającego ani wtyczki zasilania mokrymi rękami, ponieważ grozi to porażeniem prądem.

Nie czyść soczewki mikroskopu, rowka V, ekranu itp. żadnymi materiałami chemicznymi poza alkoholem. W przeciwnym razie może to spowodować rozmycie obrazu lub plamy na ekranie, a nawet korozję lub uszkodzenie sprzętu.

Proszę unikać silnego potrząsania lub zderzenia sprzętu, w przeciwnym razie sprzęt może zostać uszkodzony. Proszę transportować lub przechowywać spawarkę w dedykowanym pudełku transportowym.







Aby utrzymać wydajność spawarki, należy raz w roku przeprowadzać kompleksową konserwację urządzenia.

Production Introduction

Spawarka światłowodowa jest używana głównie do konserwacji kabli światłowodowych i operacji względnych. Dlatego jest również nazywana spawarką światłowodową. Jest to urządzenie, które wykorzystuje wysoce precyzyjną strukturę napędową, aby popychać dwa włókna, aby zbliżyć się do siebie i wykorzystuje łuk elektryczny, aby stopić dwa włókna optyczne na ich powierzchniach końcowych, tworząc pojedyncze długie włókno.

Spawarki światłowodowe są głównie stosowane przez: operatorów telekomunikacyjnych, dostawców usług internetowych, wykonawców projektów sieciowych, laboratoria. Są one stosowane w: konserwacji sieci kabli światłowodowych, projektach telekomunikacyjnych, naprawach awaryjnych, eksperymentach optycznych, produkcji i testowaniu urządzeń optycznych, badaniach naukowych na uczelniach.

1. Wprowadzenie przycisków funkcyjnych

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch
	Heating	Start heating

2. Opis struktury produktu

Wygląd	Nazwa	Funkcjonować
	Podgrzewacz	Do procesu ogrzewania rurki termokurczliwe po połączeniu.
	Przycisk mocowania baterii	Zakładanie/wyjmowanie baterii

3. Podstawowe parametry

- Zastosowalne włókna optyczne: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF itp .
- Typ rdzenia: pojedynczy rdzeń
- Silnik: 4 silniki
- Średnica włókna, której można użyć: Średnica płaszczka 80-150 μm , Średnica powłoki 100-1000 μm

Tryb łączenia

- Pre-store: 1 8 grup. Dostosuj: 982 grup
- Rejestrowanie wyników łączenia: 100,0 0 0-grupowych rekordów łączenia i 10 000 miejsc na obraz
- Prędkość łączenia : 9 sek. (tryb standardowy) 7 sek. EC (tryb szybki)
- Wyrównanie : wyrównanie między płytami

Strata spawu

- Średnia strata przy łączeniu : 0,03 dB (SM) , 0,02 dB (MM) , 0,05 dB (DS) , 0,05 dB (NZDS)
- Strata odbiciowa : ≥ 60 dB
- Oszacowanie strat w łączeniu : istnieje

Zasilacz

- Bateria : Akumulator litowy 10,9 V , typowe spawanie i podgrzewanie 260 razy , czas ładowania 3 godz. , 500 cykli ładowania, akumulator litowy 7800 mAh

Warunki działania

- Środowisko pracy: Wysokość 0 ~ 5000 m n.p.m., wilgotność względna 0 ~ 95% (bez kondensacji), temperatura -20 °C ~ 55 °C , maksymalna prędkość wiatru 15 m/s
- Warunki przechowywania: Wilgotność względna 0 ~ 95% (brak kondensacja), temperatura -40 °C ~ 80 °C
- Odporność na korozję : Urządzenie główne, komponenty i materiały składowe spełniają wymagania antykorozyjne GB/T 2423.54-2005 i nie są podatne na korozję powodowaną zanieczyszczeniem płynem.

Rurka termokurczliwa grzewcza

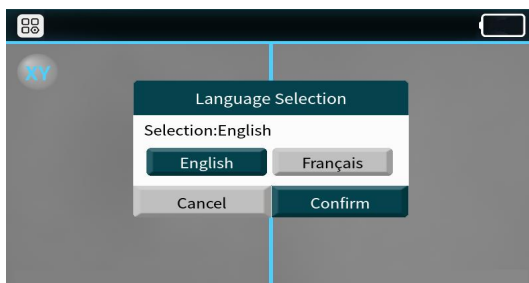
- Średnica zastosowania : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Długość odpowiednia : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Czas nagrzewania : rurka 2 mm (regulowana w zakresie 10–15 s) , rurka 4 mm (regulowana w zakresie 14–19 s) , rurka 6 mm (regulowana w zakresie 17–23 s)
- Temperatura grzania: 10-260 °C (niestandardowa)
- Automatyczne ogrzewanie: automatyczne rozpoznawanie włókien i ogrzewanie po przykryciu

Inne parametry

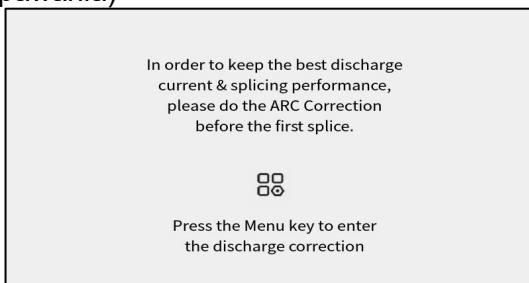
- Test rozciągania: $\geq 2N$ (opcjonalnie)
- Wyświetlacz : 5-calowy kolorowy ekran TFT HD LCD , obsługa wyboru wielu języków , ekran dotykowy
- Powiększenie : X/Y: 210 razy , X/Y: 320 razy Po zakończeniu łączenia wynik można powiększyć 1100 razy, klikając go dwukrotnie.
- Port USB : USB2.0
- Oświetlenie : podwójne białe światło LED
- Funkcja IoT: Opcjonalnie
- Funkcja zarządzania hasłami: Opcjonalnie

4. Interfejs początkowy

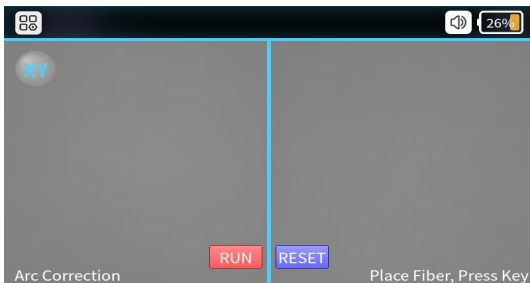
- **Wybór języka** (angielski, francuski, niemiecki, portugalski, włoski, hiszpański)



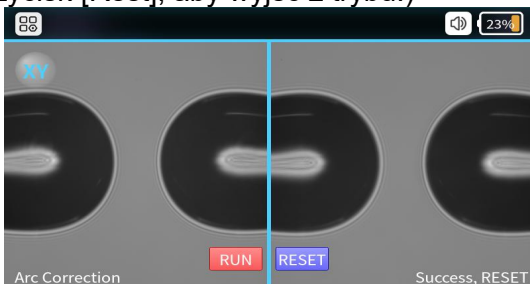
- ◆ **Pierwsza korekta ARC** (korekta ARC może poprawić wydajność i stabilność spawania)



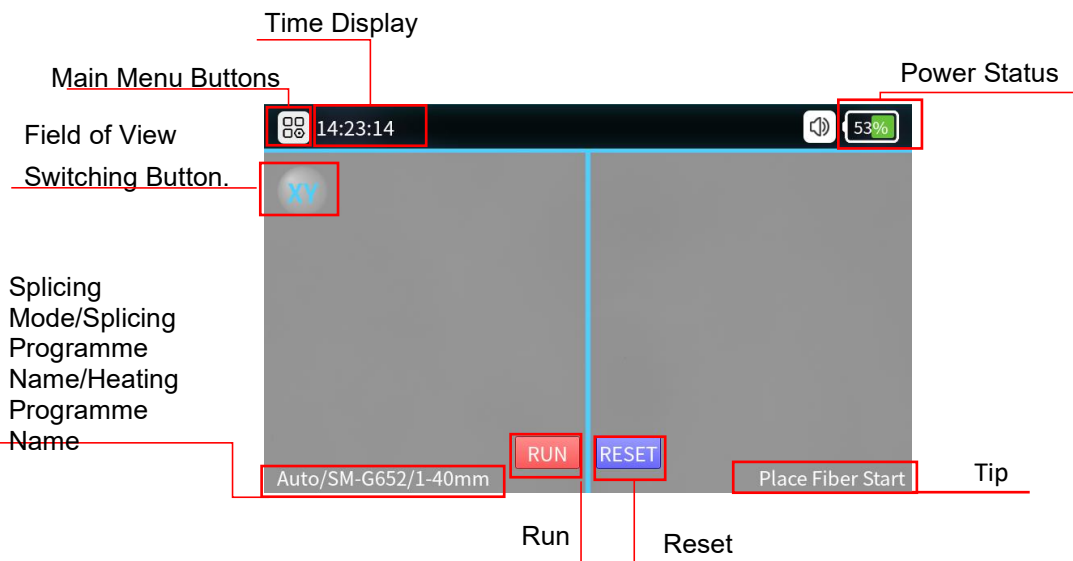
- ◆ **Interfejs korekcji łuku** (cięcie i umieszczanie włókna w prawidłowy sposób)



- ◆ **Sukces korekcji ARC** (Po wyświetleniu komunikatu „success” na ekranie, proces korekcji ARC zostanie ukończony; należy wtedy nacisnąć przycisk [Rest], aby wyjść z trybu.)



5. Opis interfejsu użytkownika

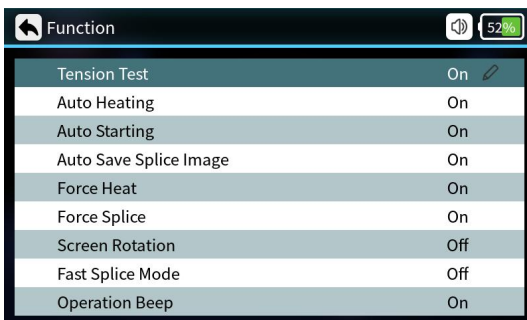


Function of Description

1. Wprowadzenie do funkcji Splicera



2. Funkcja skrótu



Parametry	Instrukcje
Test rozciągania	Po włączeniu tej opcji test naprężenia zostanie wykonany automatycznie po wykonaniu połączeń.
Automatyczne ogrzewanie	Włożyć światłowód, przykryć po automatycznym podgrzaniu.
Automatyczne	Po włączeniu , łączenie odbywa się automatycznie po

uruchamianie	zamknięciu pokrywy.
Automatyczne zapisywanie obrazu połączenia	Po włączeniu obraz połączenia jest automatycznie zapisywany.
Wymuś ciepło	Gdy jest włączony i nie wykryto światłowodu, naciśnięcie przycisku ogrzewania również powoduje jego podgrzanie.
Wymuś połączenie	Po włączeniu tej funkcji użytkownik może nacisnąć przycisk start, aby wymusić kontynuację spawania światłowodowego, gdy proces spawania światłowodowego wykryje zwarcie kątowe lub niedopasowanie włókien.
Obrót ekranu	Interfejs ekranu obrócony o 180°
Szybki tryb łączenia	Można włączyć lub wyłączyć; czas łączenia ulega skróceniu, gdy włączony jest tryb szybki.
Operacja Beep	Sygnaty dźwiękowe można włączyć lub wyłączyć

3. Splatać Ustawić

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parametry	Opis
Tryb pracy łącznika	Tryb automatyczny, tryb półautomatyczny, tryb ręczny (opcjonalnie).

Czas czyszczenia łuku	Czyste rozładowanie polega na usuwaniu drobnego pyłu przylegającego do powierzchni włókna światłowodowego poprzez rozładowanie włókna przed spawaniem.
Próg kąta powierzchni	Wartość graniczna kąta powierzchni czołowej włókna.
Próg kąta włókna	Ograniczenie kątowe po ustawieniu włókien lewych i prawych.
Wyrównaj przesunięcie progu	Granica odchylenia środkowego po ustawieniu włókien lewych i prawych.
Tryb wyrównywania włókien	Można ustawić wyrównanie rdzenia, wyrównanie powłoki i dokładne wyrównanie.
Tryb przejścia światłowodów	Można ustalić niskie, średnie i wysokie standardy.
Zresetuj czas oczekiwania	Po włączeniu testu rozciągania, czas oczekiwania na zresetowanie silnika po otwarciu osłony wiatroszczelnej.

4. Edytuj program Splice

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Select Revise Add Delete

Edytuj program Splice

Złącze PN	Nazwa programu splicer
Czas przed łączeniem	Czas przed łączeniem można ustawić w zakresie: 0-500 (ms)
Czas łączenia	Czas łączenia można ustawić w zakresie: 0-5 (s)
Nakładanie się len	Nakładanie się Len można ustawić w zakresie: 0-50 (um)
Czas ponownego łuku	Czas ponownego łuku można ustawić w zakresie: 0-5(s)
Typ włókna	Rodzaje włókien
Bity przedłukowe	Bity przedłukowe można ustawić w zakresie: 0-4000 (bitów)
Bity prądu łączenia	Prąd łączenia można ustawić w zakresie: 0-4000 (bitów)
Prędkość napędu	Prędkość napędu można ustawić w zakresie: 0-50 (um/s)
Bity prądu ponownego	Prąd ponownego łuku można ustawić w zakresie: 0-

łuku

4000 (bitów)

5. Rękaw Ustawić

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

Buttons: Select, Revise, Add, Delete

Parametry	Opis
Ogrzewanie PN	W systemie znajduje się wiele programów grzewczych przeznaczonych do różnych rodzajów rurek termokurczliwych. Użytkownicy mają także do dyspozycji wiele programów do samodzielnego ustawiania.
Rękaw średni	2mm, 3mm, 4mm, 6mm
Czas nagrzewania	Czas nagrzewania termokurczliwego
Czas wstępnego nagrzewania	Czas podgrzewania
Rodzaj rękawa	Rura normalna 10mm-60mm, FC, SC
Temperatura ogrzewania	Granica temperatury procesu grzania

Temperatura
wstępnego
nagrzewania

Limit temperatury procesu podgrzewania wstępnego

6. Rekordy łączenia

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

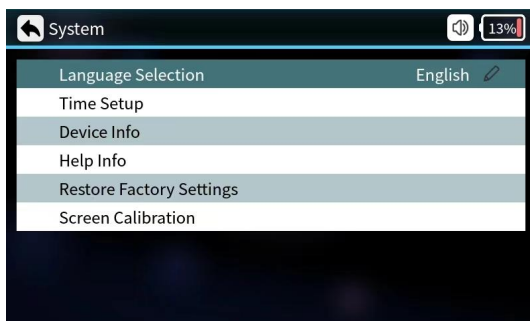
Parametry	Opis
NIE.	Sortowanie według czasu łączenia
Strata	Strata po łączeniu
Typ	Rodzaje włókien do łączenia
Czas	Czas łączenia
Obraz	Widoczny obraz gotowego połączenia

7. Utrzymywać



Parametry	Opis
Wykryj parametry	Automatyczny autotest położenia elektrod, silnika i innych parametrów systemu.
Wyczyść elektrody	Wielokrotne wyładowania prądu o dużej wartości w celu oczyszczenia elektrod.
Wymień elektrody	Po wymianie elektrody, pozycja rozładowania jest automatycznie określana, a elektroda jest stabilizowana poprzez wielokrotne rozładowanie.
Korekta łuku	Wykonuje operację korekcji łuku i automatycznie koryguje prąd rozładowania.
Korekta światła	Automatyczna korekta źródła światła czerwonego.
Rekordy łączenia	Zapytaj o czas łączenia, oceń utratę, obraz itp.

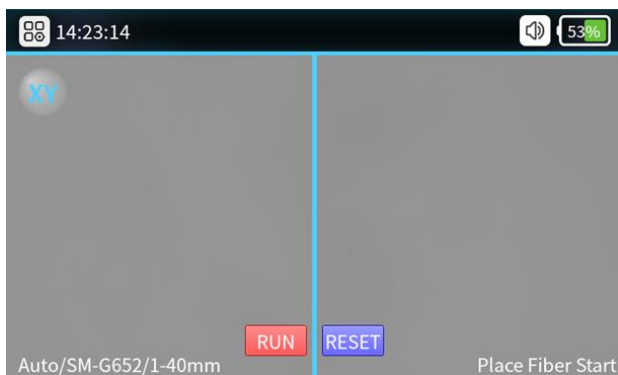
8. System



Parametry	Opis
Wybór języka	Angielski, francuski, niemiecki , włoski, portugalski, hiszpański
Ustawienia czasu	Ustawianie czasu
Informacje o urządzeniu	Bieżące informacje dotyczące urządzenia
Informacje Pomocy	instrukcja obsługi
Przywróć ustawienia fabryczne	Ustawienia zostały przywrócone do ustawień fabrycznych
Kalibracja ekranu	Kalibracja ekranu dotykowego

Basic operating instructions

1. Włącz zasilanie



Interfejs obserwacji światłowodu: Naciśnij krótko przełącznik zasilania, a

następnie wskaźnik na panelu operacyjnym zmieni kolor na czerwony i rozlegnie się dźwięk brzęczyka, np. „Di Di”. Wszystkie silniki powrócą do swoich początkowych pozycji, a interfejs obserwacji światłowodu wyświetli.

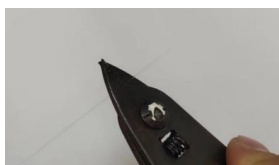
2. Przygotowanie przed łączeniem

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

- ② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

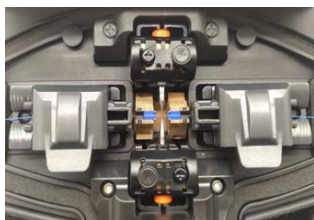
Po zdjęciu włókna optycznego, użyj bezpyłowego papieru zanurzonego w alkoholu o czystości 99%, aby oczyścić warstwę powłoki w kierunku okrężnym. Zaczynając od interfejsu między powłoką a gołym włóknem, obróć papier w kierunku gołego włókna w kierunku okrężnym i pozbądź się resztek warstw powłoki.

3. Cięcie włókien

- (1) Umieszczenie końcówki włókna na wysokości 13–13,5 mm nad górną krawędzią szczeliny.
- (2) Trzymaj suwak na zewnętrznej stronie. Następnie przykryj podkładkę naciskową.
- (3) Przesuń suwak i zakończ cięcie.
- (4) Otwórz uchwyt włókna i otwórz podkładkę dociskową, wyjmij włókno i trzymaj je z dala od innych przedmiotów, na wypadek gdyby uległo zanieczyszczeniu.

Uwaga: W przypadku słabej powierzchni cięcia należy dostosować powierzchnię ostrza tasaka do włókien. Co więcej, chcielibyśmy zasugerować użycie określonych tasaków do włókien wyposażonych w nasze maszyny.

4. Umieszczenie włókien



- Otwórz osłonę przeciwwiatrową i sprawdź, czy rowek V jest czysty. Jeśli nie, użyj dmuchawy lub ostrza, aby wyczyścić rowek V.

- Umieść przecięte włókna w rowku V modułów spawalniczych i upewnij się, że włókna znajdują się dokładnie w rowku V.
- Sprawdź, czy końce włókien znajdują się w położeniu między końcówkami elektrod a rowkami V. Upewnij się, że znajdują się blisko końcówek elektrod. W przeciwnym razie włókna należy wymienić.
- Delikatnie zamknij osłonę przeciwwiatrową i rozpocznij łączenie

5. Sprawdź wynik łączenia

Liczba rekordów łączenia

Ocena strat fuzji Zobacz obraz fuzji

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row Export Previous Next NO.1/1Page

Typ włókna Data spojenia rekordów

6. Automatyczne wyrównanie i korekta powierzchni czołowej

Aby zapewnić jakość spawania, produkt wykorzystuje system przetwarzania obrazu do obserwacji włókien. Jednak w niektórych warunkach system może nie być w stanie wykryć błędów spawania. Dlatego nadal musimy kontrolować proces spawania oczami przez ekran wyświetlacza, aby uzyskać lepszą jakość spawania.

Zamknij osłonę przeciwwiatrową lub naciśnij przycisk start, światłowód



przejdzie w stan automatycznego wyrównania, a lewy i prawy światłowód zaczną wykonywać ruch fazowy. System sprawdzi powierzchnie cięcia po rozładowaniu czyszczącym, jeśli powierzchnie końcowe nie zostaną zakwalifikowane, łączenie nie zostanie rozpoczęte. i na ekranie pojawi się informacja o błędzie. Jeśli cięte powierzchnie zostaną zakwalifikowane, proces wyrównywania będzie kontynuowany. Po wyrównaniu kąty powierzchni końcowych włókien po obu stronach zostaną wyświetlone na ekranie. Jeśli wykryte kąty przekroczą kąt ograniczony, na ekranie pojawi się informacja o błędzie. Włókna będą musiały zostać ponownie przycięte.

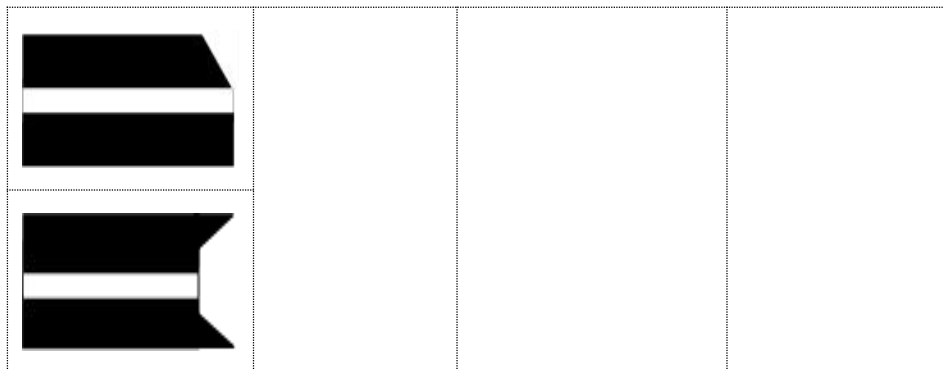
Jeśli w procesie wyrównywania pojawią się następujące obrazy lub informacje o zauważeniu, system zresetuje silniki. Użytkownicy mogą również nacisnąć przycisk resetowania, aby zresetować silniki i spróbować ponownie ciąć lub wkładać włókna.

7. Rozwiązania problemów z nieprawidłowym ustawieniem

Wyświetlane obrazy (oś X/Y)	Ogłoszenie	Możliwe powody	Rozwiązania
	Włókno po prawej stronie jest nieprawidłowo umieszczone	Włókno po prawej stronie nie jest umieszczone w rowku V lub jest za krótkie	Zmień położenie włókna, Ponowne cięcie włókna
	Włókno po lewej stronie jest nieprawidłowo umieszczone	Włókno po lewej stronie nie jest umieszczone w rowku V lub jest za krótkie	Zmień położenie włókna, Ponowne cięcie włókna
	Błąd wyrównania	Włókno po prawej/lewej stronie nie jest umieszczone w	Zmień położenie włókna,

		rowku V	Ponowne cięcie włókna
	Proszę o ponowne ułożenie włókna	Cięcia po lewej/prawej stronie są zbyt krótkie	Zmień położenie włókna, ponownie przytnij włókno
	Proszę o ponowne ułożenie włókna	Włókna po lewej/prawej stronie są za długie	Zmień położenie włókna, ponownie przytnij włókno
	Włókna nie są kwalifikowane	Kurz lub brud na włóknach	Wyczyść i ułóż ponownie włókna

Wyświetlane obrazy (oś X/Y)	Ogłoszenie	Możliwe powody	Rozwiązania
	Kąty powierzchni czołowych włókien nie są kwalifikowane	Problemy z procesem cięcia włókien	Ponowne cięcie włókna
			



Po wyrównaniu włókien system automatycznie rozładuje się i wykona spawanie. Jeśli ustawienie jest ustawione na spawanie półautomatyczne, na ekranie wyświetla się komunikat „Alignment complete”. Następnie użytkownik może nacisnąć przycisk start, aby wykonać spawanie lub przycisk reset, aby zresetować silniki.

Maintenance

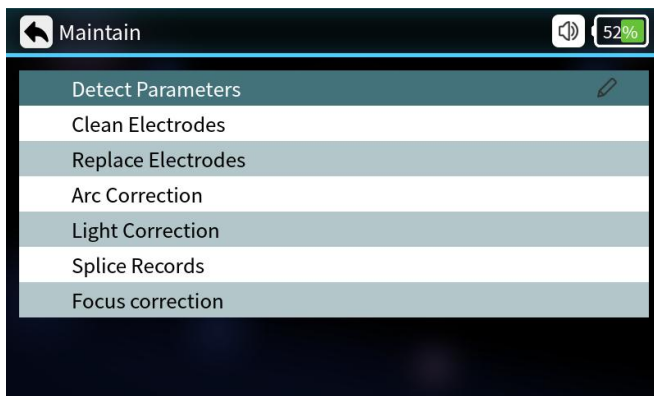
1. Korekta łuku

Gdy środowisko zewnętrzne ulegnie nagłej zmianie lub w poniższych sytuacjach, konieczna będzie korekta ARC w celu dostosowania natężenia prądu, aby zapewnić niskie straty i wysoką stabilność spawania.

- Zmiany temperatury, wilgotności lub ciśnienia powietrza
- Starzenie się lub zanieczyszczenie elektrod
- Ciągłe awarie połączeń lub duże straty połączeń
- Maszyna jest bezczynna przez długi czas
- Elektrody nadmiernie zużyte
- Elektrody są świeżo czyszczone lub wymieniane

Metoda korygowania rozładowania:

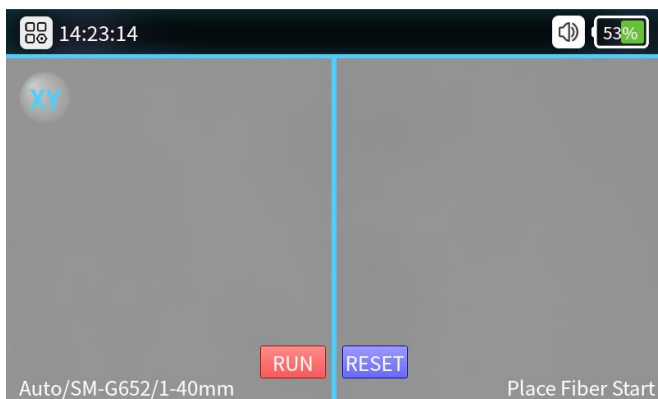
- ① Wybierz „Korekcja łuku” w



- ② Umieść pocięte włókna w uchwytach i zamknij osłonę chroniącą przed wiatrem.



- ③ Jeśli występuje „Duży prąd” lub „Mały prąd” , powtórz operację ② ③, aż do momentu, gdy zostanie wyświetlona informacja, że korekta zakończyła się powodzeniem.



Ogłoszenie :

Kąty cięcia w trybie korekcji wyładowania są ustawiane oddzielnie i nie są powiązane z kątami w trybach łączenia.

Korekta rozładowania zwykle musi być powtarzana kilka razy. Proszę zachować cierpliwość.

2. Wykryj parametry systemu

Funkcja autotestu pozwala na sprawdzenie i inspekcję systemu na podstawie kilku ważnych parametrów.

Nalegamy, aby użytkownicy przeprowadzili autotest parametrów w przypadku spawania . Jakość może być zagrożona :

- Po aktualizacji systemu
- Po wymianie/przesunięciu elektrod
- Po przeżyciu długiego transportu lub silnego wstrząsu

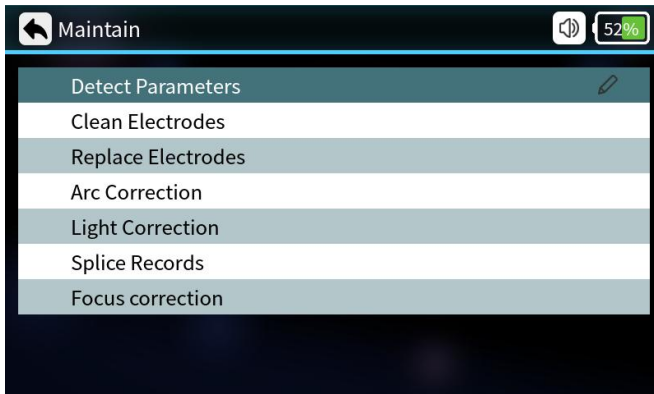
- Po ciągłych awariach spawów lub gdy straty spawów są nienormalnie wysokie
- Gdy w procesie wyrównywania występuje ciągła nadmierna regulacja

Operacje są następujące :

① Wyczyścić rowek w kształcie litery V i dociski wacikiem nasączonym alkoholem.



② Wybierz „Wykryj parametry” w „Utrzymaj”



③ Umieść włókna i zamknij pokrywę, a autotest zostanie włączony.

Zazwyczaj test będzie trwał 2 minuty. Zwróć uwagę na komunikat na ekranie LCD, jeśli test się nie powiedzie, postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie i ponownie włącz wykrywanie systemu (krok ①).



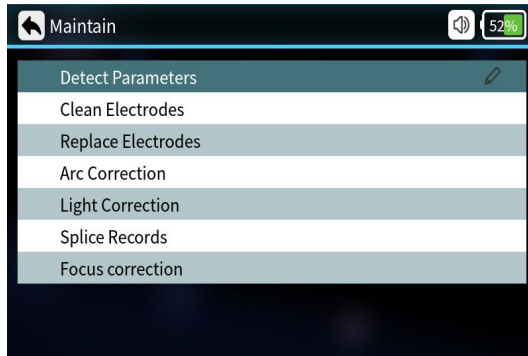
Ogłoszenie:

Czyszczenie jest najważniejszym krokiem. Proszę wyczyścić określone części przed dalszymi operacjami.

3. Wymiana elektrod

Elektrody ulegną uszkodzeniu z powodu długiego użytkowania. Wymień elektrody po 5000 rozładowaniach, w przeciwnym razie jakość spawania ulegnie pogorszeniu, a straty i stabilność spawanych włókien wzrosną. System automatycznie przypomni Ci, że elektrody należy wymienić, gdy liczba rozładowań osiągnie 5000. Po wymianie elektrod rekord rozładowania zostanie zresetowany. Uważaj na ostre końcówki elektrod podczas ich wymiany. Czynności są następujące:

- ◆ Przed wymianą elektrod użytkownicy muszą odłączyć zasilanie i wyłączyć urządzenie, nacisnąć przycisk zasilania, aby wyłączyć zasilanie. Czerwona dioda LED zgaśnie.
- ◆ Odkręć śruby na osłonie elektrod, zdejmij osłonę elektrod, wyjmij elektrody.
- ◆ Włóż nowe elektrody w rowki elektrod, załóż z powrotem pokrywę i delikatnie dokręć śruby.
- ◆ Sprawdź, czy dwie elektrody są na tej samej linii poziomej i tej samej linii pionowej. Jeśli nie, umieść elektrody ponownie.
- ◆ Włącz maszynę i włóż do niej dobrze pocięte włókno, wybierz „Wymień elektrody” w sekcji „Konserwacja”.
- ◆ Proszę „Wykryj parametry systemu” i wykonaj „Korekcję łuku”



4. Czyszczenie rowków w kształcie litery V

Jeśli w rowku V znajdują się zanieczyszczenia, włókna odchylają się od normalnej pozycji, a tym samym układ jest zaburzony, przez co strata spawu może być nienormalnie wyższa. Dlatego użytkownicy muszą regularnie sprawdzać i czyścić rowek V. Oto czynności:

- ✓ Otwórz osłonę przeciwwiatrową.
- ✓ Usuń zanieczyszczenia z rowka V za pomocą dmuchawy do pyłu.
- ✓ Wyczyść dolną część rowka V wacikiem nasączonym alkoholem.

Uwaga: Nie dotykaj końcówek elektrod. Delikatnie wyczyść rowek V i nie używaj żadnych twardych przedmiotów (ostrzy itp.) do czyszczenia rowka, jeśli wystąpią jakiegokolwiek uszkodzenia wpływające na normalne funkcje.



5. Czyszczenie soczewek mikroskopu

Spawarka jest wyposażona w system przetwarzania obrazu do obserwacji włókien, jeśli soczewki mikroskopu są zanieczyszczone, normalna obserwacja zostanie zakłócona, co może skutkować złymi wynikami spawania. Użytkownicy powinni regularnie czyścić 2 soczewki, aby mieć pewność, że są czyste.

- A. Wyłącz maszynę i otwórz osłonę przeciwwiatrową.
- B. Delikatnie wyczyść soczewkę wacikiem nasączonym alkoholem.
- C. Uwaga: Nie dotykaj elektrod. Nie dotykaj soczewki twardymi przedmiotami.
- D. Wyczyść resztki alkoholu czystym, suchym wacikiem bawełnianym i upewnij się, że jest czysty i nie ma w nim żadnych zanieczyszczeń.
- E. Włącz maszynę, obserwuj obraz na ekranie i sprawdź, czy nie ma na nim kurzu. Jeśli tak, wyczyść ponownie obiektyw.



6. Czyszczenie pras do włókien

Kurz na prasach włókien może powodować problemy z mocowaniem lub trzymaniem włókien i będzie miał bezpośredni wpływ na jakość łączenia. Użytkownicy powinni regularnie sprawdzać i czyścić prasy włókien.

- 1) Otwórz osłonę przeciwwiatrową.
- 2) Wyczyść powierzchnię pras za pomocą cienki wacik zwilżony alkoholem, po czyszczeniu osusz prasę suchym wacikiem.



Others

Rozwiązywanie problemów

Zjawiska nieprawidłowe	Powody	Rozwiązania
Nietypowe dźwięki, takie jak chrapanie podczas wytrysku	Nieprawidłowa pozycja montażu elektrod	Prosimy o ścisłe przestrzeganie instrukcji podczas montażu elektrod.
Opóźnione wypisanie lub brak wypisu	1. Nieprawidłowa pozycja montażu elektrod 2. Końcówki elektrod pokryte są tlenkiem krzemu	1. Podczas montażu elektrod należy ściśle przestrzegać instrukcji 2. Wyczyść końcówki

		elektrod lub wymień elektrody
Maszyna uległa awarii podczas rozładowywania	Nieprawidłowa pozycja montażu elektrod	Prosimy o ścisłe przestrzeganie instrukcji podczas montażu elektrod.
Błąd korekty rozładowania	Obecne warunki otoczenia zakłócają proces rozładowania	Jeśli nadal występuje ostrzeżenie o nadmiernym natężeniu prądu, zmniejsz natężenie prądu przed korektą rozładowania. W przeciwnym razie zwiększ natężenie prądu. Jeśli nadal występuje ostrzeżenie, skontaktuj się z działem obsługi posprzedażnej.
Błędy w ustawieniu włókien	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na soczewce, lampie LED i rowku V znajduje się kurz. 2. Awaria układu zasilania. 	Spróbuj wyczyścić soczewkę, światła LED i rowek V. Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z działem obsługi posprzedażowej.
Niska jakość punktu łączenia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kurz na włóknach 2. Nieprawidłowe ustawienia typu włókna lub nieprawidłowy program spawania 3. Zmiany w środowisku łączenia 4. Kontrola awarii silnika 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ponownie przygotuj włókna i połącz je. 2. Wybierz odpowiedni typ włókna i odpowiedni program spawania 3. Wykonaj korektę rozładowania, aby dostosować prąd do normalnego natężenia 4. Ponowna próba autotestu parametrów

Karta serwisu posprzedażowego

Nazwa: _____ Tele : _____

Numer seryjny produktu : _____ Model produktu : _____

Adres: _____

biuro zakupów: _____

Opis problemu : _____

Notatka

Stale wprowadzamy udoskonalenia, a projekt i specyfikacje mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Wszystkie informacje zawarte w tym podręczniku zostały starannie sprawdzone pod kątem poprawności. Zastrzegamy sobie prawo do wyjaśnienia wszelkich błędów typograficznych lub pominięć.

Informacje prawne

- ◆ Bez wyraźnej zgody naszej firmy, żadna organizacja ani osoba nie może wyodrębniać, kopiować części lub całości zawartości niniejszego podręcznika i nie może go rozpowszechniać w żadnej formie.
- ◆ Niniejsza instrukcja opisuje produkt, a cechy lub funkcje jego akcesoriów są określane przez partie produkcyjne. Dlatego produkt lub jego akcesoria opisane w instrukcji mogą nie być takie same jak te, które kupiłeś. Producent zastrzega sobie prawo do zmiany instrukcji, gdy jest to konieczne, bez formalnego powiadomienia i nie ponosi odpowiedzialności za takie działania.
- ◆ Uwaga: Aby korzystać ze spawarki dokładnie i profesjonalnie, należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu ,

szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

OPTISCHES FASERFUSIONSSPLEIßGERÄT MODELL: ALK - T3

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. "Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen können mit uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt, Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir möchten Sie bitten, zu überprüfen sorgfältig wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION
SPLICER

MODELL: ALK- T3



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt .

IMPORTANT SAFEGUARDS



Warnung:

Bitte befolgen Sie die Sicherheitshinweise im Handbuch bei der Verwendung des Glasfaser-Fusionsspleißgeräts (im Folgenden „Spleißgerät“ genannt) genau. Die Nichtbeachtung oder Missachtung der im Handbuch aufgeführten Regeln oder Hinweise kann zu Stromschlägen, Bränden und Verletzungen des Benutzers führen. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Unfälle, die durch unsachgemäße Verwendung verursacht werden.

1. Die Eingangsspannung dieses Maschinenmodells ist definitiv; bitte verwenden Sie keine Spannung außerhalb des Bereichs. Bitte verwenden Sie das richtige AC- und DC-Netzteil.

2. Wenn beim Fusionsspleißgerät die folgenden Störungen auftreten, entfernen Sie bitte sofort das Netzkabel aus der Stromversorgung und schalten Sie das Fusionsspleißgerät aus. Andernfalls kann die Reparatur nicht mehr durchgeführt werden und es kann zu Verletzungen, Todesfällen und Bränden kommen.

★ Rauch-, Geruchs-, Lärm- oder Hitzeanomalie

★ Defekte oder beschädigte Maschinen

★ Flüssigkeit oder Fremdkörper gelangen in das Innere der Maschine

3. Bei diesem Modell eines Fusionsspleißgeräts müssen die internen Komponenten nicht gewartet werden. Das Auseinanderbauen des Fusionsspleißgeräts und der Strommodule ist verboten. Jeder Wartungsfehler führt dazu, dass die Maschine nicht mehr repariert werden kann und sogar Verletzungen entstehen können.

4. Die Maschine unterliegt strengen Beschränkungen hinsichtlich des verwendeten Stromversorgungsmoduls.

5. Der Einsatz des Fusionsspleißgeräts in Umgebungen mit brennbaren Flüssigkeiten oder brennbaren Gasen ist verboten. Andernfalls kann es zu Bränden, Explosionen und anderen schwerwiegenden Folgen kommen.

● Haftungsausschluss

Das Unternehmen übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch die Verwendung nicht originaler Batterien entstehen.

- Um mögliche Fehlbedienungen oder Unsicherheiten zu vermeiden, muss beim Zugriff auf den AC/DC-Adapter auf Wechselstrom 220 V 50 Hz eine gültige geerdete Dreilochsteckdose verwendet werden.

KORREKTE ENTSORGUNG



Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt.

Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

BATTERIEENTSORGUNG



Um die Gefahren für Gesundheit und Umwelt am Ende der Lebensdauer dieses Produkts zu minimieren, schreiben die Gesetze zu Elektro- und Elektronik-Altgeräten (WEEE) und die Altbatterie-Richtlinie vor, dass Sie dieses Produkt bei einer geeigneten Sammelstelle entsorgen müssen, wohin es zur Entfernung der Batterien und zum entsprechenden Recycling geschickt wird. Für weitere Informationen zum Recycling und zur sicheren Entsorgung dieser Artikel in Ihrer Gegend wenden Sie sich bitte an Ihre örtlichen Behörden.

FCC INFORMATION

ACHTUNG: Durch Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, kann die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts erlöschen! 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 tolerieren,

einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen 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 gegen schädliche Störungen bei der Installation in Wohngebieten bieten.

Dieses Produkt erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es zu Störungen des Funkverkehrs kommen. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dieses Produkt Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursacht, Dies kann durch Aus- und Einschalten des Produkts festgestellt werden. Dem Benutzer wird empfohlen, zu versuchen, die Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben.

- Empfangsantenne neu ausrichten oder verlegen.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.
- Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den, an den der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.

1. Arbeitsumgebung

1.1 Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung/Lagerung des Spleißgeräts:

- Arbeitstemperatur : -10 ° C ~ + 45 ° C
- Temperaturbegrenzung : -20 ° C bis +55 ° C
- Arbeitsfeuchtigkeit : ≤95 % RH (keine Kondensation)

- Maximale Windgeschwindigkeit : 15 m/s
- Lagerung Bedingungen : - 10 ° C ~ + 45 ° C (Mit Batterie, Keine Kondensation)
-20 ° C + 60 ° C (Keine Batterie, Keine Kondensation)

Benutzen Sie das Spleißgerät nicht in feuer- oder explosionsgefährdeten Umgebungen, falls es zu einem Brand oder einer Explosion kommt.

Verwenden oder lagern Sie das Spleißgerät nicht in Umgebungen mit hohen Temperaturen oder hoher Luftfeuchtigkeit, da sonst Schäden am Gerät entstehen können. Wenn das Spleißgerät von einer Umgebung mit niedriger Temperatur in eine Umgebung mit höherer Temperatur gebracht wird, ergreifen Sie bitte mögliche Aufwärmmaßnahmen, um Kondensation zu vermeiden.

Treffen Sie bei der Verwendung der Maschine in staubiger Umgebung geeignete Staubschutzmaßnahmen, um zu verhindern, dass zu viel Staub in die Maschine eindringt und Gerätefehlfunktionen verursacht.

2. Stromversorgung

Benutzen Sie bitte das passende Zubehör des Spleißgerätes und verwenden Sie keine Netzteile, Akkus oder Netzkabel, die nicht in der Anleitung angegeben sind.

Bitte verwenden Sie den Spleißer nicht bei Spannungen, die für das Modell nicht spezifiziert sind, da es sonst zu Bränden oder Stromschlägen kommen kann. Das maßgeschneiderte Netzkabel für das Autoladegerät ist nur für die 12-V-Stromversorgung von Benzinautos erhältlich. Benutzer dürfen es unter keinen Umständen bei Dieselaautos mit 24-V-Stromversorgung verwenden.

3. Batterie

Bitte befolgen Sie die Anweisungen zur Verwendung der Batterie genau. Bei unsachgemäßer Verwendung der Batterie kann es zu Überhitzung, Platzen, Explosion, Brand oder Verletzungen des Benutzers kommen.

Bitte laden Sie den Akku nicht mit Methoden auf, die nicht im Handbuch angegeben sind.

Werfen Sie die Batterie nicht ins Feuer.

Plus- und Minuspol nicht vertauschen.

Setzen Sie die entladene Batterie nicht dem Sonnenlicht, hohen Temperaturen oder Feuer aus.

Werfen oder schlagen Sie nicht auf die Batterie.

Wenn der Batterieelektrolyt ausläuft, gehen Sie bitte vorsichtig damit um. Wenn Haut oder Augen des Benutzers versehentlich mit Elektrolyt verunreinigt werden, waschen Sie sie gründlich und suchen Sie sofort einen Arzt auf. Gleichzeitig

Bitte informieren Sie den Kundendienst bezüglich der Batterie.

4. Weitere Vorsichtsmaßnahmen

Bitte vermeiden Sie, dass Flüssigkeiten oder Metall in das Innere des Produkts gelangen. Andernfalls kann es zu Bränden, Stromschlägen oder Fehlfunktionen kommen. Sobald Wasser oder Metall in das Produkt gelangt, verwenden Sie es nicht mehr, unterbrechen Sie die Stromversorgung, schalten Sie das Gerät aus und wenden Sie sich an die Wartungsabteilung.

Berühren Sie die Elektroden nicht, wenn das Gerät in Betrieb ist. Die Hochspannung kann zu Verletzungen führen. Unterbrechen Sie vor dem Elektrodenwechsel unbedingt die Stromzufuhr und schalten Sie das Gerät aus.

Zerlegen oder demontieren Sie das Spleißgerät, seine Batterie oder seinen Adapter nicht, da es sonst zu Überhitzung, Explosion oder Brand kommen kann.
verursacht.

Versuchen Sie bitte nicht, Teile des Spleißgeräts zu demontieren, mit Ausnahme der Komponenten, die in diesem Handbuch ausgetauscht werden dürfen. Die Wartung oder Reparatur des Geräts muss von professionellen Technikern unseres Unternehmens durchgeführt werden. Unsachgemäßer Betrieb kann zu Feuer oder Stromschlag führen.

Berühren Sie den Schrumpfschlauch nicht während des Erhitzungsvorgangs oder kurz danach, da der Schrumpfschlauch sehr heiß ist und Verbrühungen verursachen kann.

Berühren Sie das Spleißgerät, das Netzkabel oder den Netzstecker nicht mit nassen Händen. Es besteht die Gefahr eines Stromschlags.

Reinigen Sie die Mikroskoplinsse, die V-Nut, den Bildschirm usw. nicht mit chemischen Mitteln außer Alkohol. Andernfalls kann es zu verschwommenen Bildern oder Flecken auf dem Bildschirm kommen oder sogar zu Korrosion oder Schäden am Gerät.

Bitte vermeiden Sie starke Erschütterungen oder Stöße, da das Gerät sonst beschädigt werden kann. Bitte transportieren oder lagern Sie das Spleißgerät in einer dafür vorgesehenen Tragebox.





Um die Leistung des Spleißgeräts aufrechtzuerhalten, führen Sie bitte einmal jährlich eine vollständige Maschinenwartung durch.

Production Introduction

Optische Faserfusionsspleißgeräte werden hauptsächlich für die Wartung von Glasfaserkabeln und entsprechende Vorgänge verwendet. Daher werden sie auch als Glasfaserkabelspleißgeräte bezeichnet. Es handelt sich um ein Gerät, das eine hochpräzise Antriebsstruktur verwendet, um zwei Fasern näher zusammendrücken, und das mithilfe eines Lichtbogens zwei Glasfasern an ihren Endflächen miteinander verschmilzt, um eine einzelne lange Faser zu bilden.

Optische Faserfusionsspleißgeräte werden hauptsächlich von Telekommunikationsanbietern, ISPs, Netzwerkprojektanbietern und Laboren eingesetzt. Und sie werden eingesetzt in: Wartung von Glasfaserkabelnetzen, Telekommunikationsprojekten, Notfallreparaturen, optischen Experimenten, Herstellung und Prüfung optischer Geräte, akademischen Forschungen an Hochschulen.

1. Einführung der Funktionstasten

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	7 Return/Reset the motor

2. Beschreibung der Produktstruktur

Aussehen	Name	Funktion
	Heizung	Für den Heizprozess von Schrumpfschläuche nach dem Spleißen.
	Batteriebefestigungsknopf	Einsetzen/Entfernen des Akkus

3. Grundlegende Parameter

- Anwendbare optische Fasern: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF usw.
- Anwendbarer Kerntyp: Einzelkern
- Motor: 4 Motoren
- Anwendbarer Faserdurchmesser: Manteldurchmesser 80-150 μm , Beschichtungsdurchmesser 100-1000 μm

Spleißmodus

- Vorab speichern: 1 8 Gruppen. Anpassen: 982 Gruppen
- Aufzeichnung der Splicing-Ergebnisse: 100.000 Splicing -Gruppenaufzeichnungen und 10.000 Bildspeicher
- Spleißgeschwindigkeit : 9 Sek. (Standardmodus) 7 Sek . (Schnellmodus)

- Ausrichtung : Ausrichtung von Mantel zu Mantel

Spleißverlust

- Durchschnittlicher Spleißverlust : 0,03 dB (SM) , 0,02 dB (MM) , 0,05 dB (DS) , 0,05 dB (NZDS)
- Rückflusdämpfung : ≥ 60 dB
- Schätzung des Spleißverlusts : vorhanden

Stromversorgung

- Batterie : 10,9 V Lithiumbatterie , typischerweise 260 Mal spleißen und erhitzen , Ladezeit 3 Stunden , 500 Mal wiederaufladbar, 7800 mAh Lithiumbatterie

Betriebsbedingungen

- Betriebsumgebung: Höhen 0 – 5000 m, relative Luftfeuchtigkeit 0 – 95 % (keine Kondensation), Temperatur $-20 - 55$ ° C , maximale Windgeschwindigkeit 15 m/s
- Lagerbedingungen: Relative Luftfeuchtigkeit 0 ~ 95% (Keine Kondensation), Temperatur -40 ° C ~ 80 ° C
- Korrosionsbeständigkeit : Das Hauptgerät sowie die Komponenten und Bestandteile erfüllen die Korrosionsanforderungen der Norm GB/T 2423.54-2005 und sind gegenüber der Korrosion durch Flüssigkeitsverschmutzung nicht anfällig.

Heizschumpfschlauch

- Anwendbarer Durchmesser : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Anwendbare Länge : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Aufheizzeit : 2 mm Rohr (10–15 Sek. einstellbar) , 4 mm Rohr (14–19 Sek. einstellbar) , 6 mm Rohr (17–23 Sek. einstellbar)
- Heiztemperatur: $10-260$ ° C (Benutzerdefiniert)

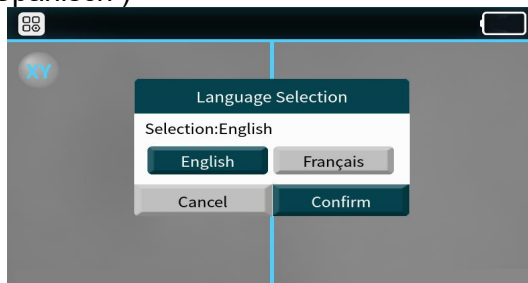
- Automatisches Aufheizen: Automatische Fasererkennung und Aufheizen nach dem Abdecken

Andere Parameter

- Zugfestigkeitsprüfung: $\geq 2N$ (optional)
- Anzeige : 5 Zoll TFT True Color HD LCD-Bildschirm , unterstützt mehrsprachige Auswahl , Touchscreen
- Vergrößerung : X/Y: 210-fach , X/Y: 320-fach. Nach Abschluss der Fusion kann das Ergebnis durch Doppelklicken auf das 1100-fache vergrößert werden.
- USB-Anschluss : USB 2.0
- Beleuchtung : LED-Doppelweißlicht
- IOT-Funktion: Optional
- Passwortverwaltungsfunktion: Optional

4. Anfängliche Schnittstelle

- **Sprachauswahl** (Englisch, Französisch, Deutsch, Portugiesisch, Italienisch, Spanisch)



- ◆ **Erstmalige ARC-Korrektur** (ARC-Korrektur kann die Spleißleistung und -stabilität verbessern)

In order to keep the best discharge current & splicing performance, please do the ARC Correction before the first splice.

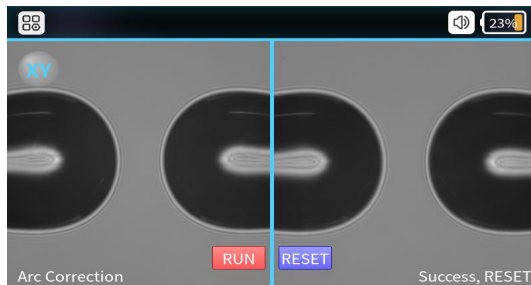
☐☐

Press the Menu key to enter the discharge correction

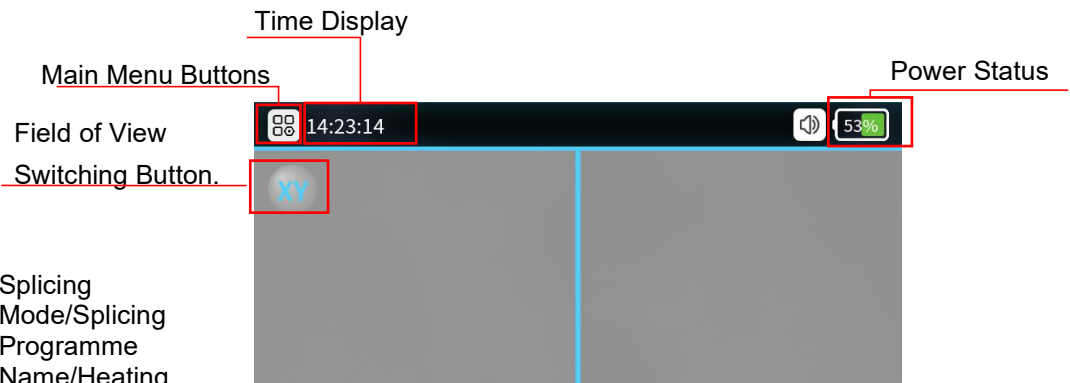
- ◆ **ARC-Korrekturschnittstelle** (korrektes Schneiden und Platzieren der Faser)

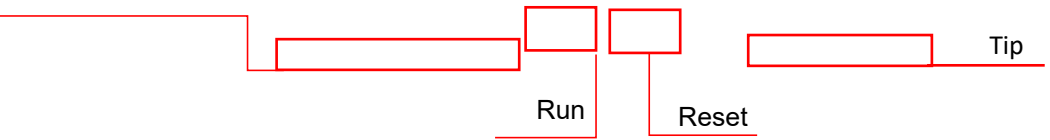


- ◆ **ARC-Korrektur erfolgreich** (Nachdem „Erfolg“ auf dem Bildschirm angezeigt wird, ist der ARC-Korrekturvorgang abgeschlossen. Verwenden Sie dann die Schaltfläche [Rest], um den Modus zu beenden.)



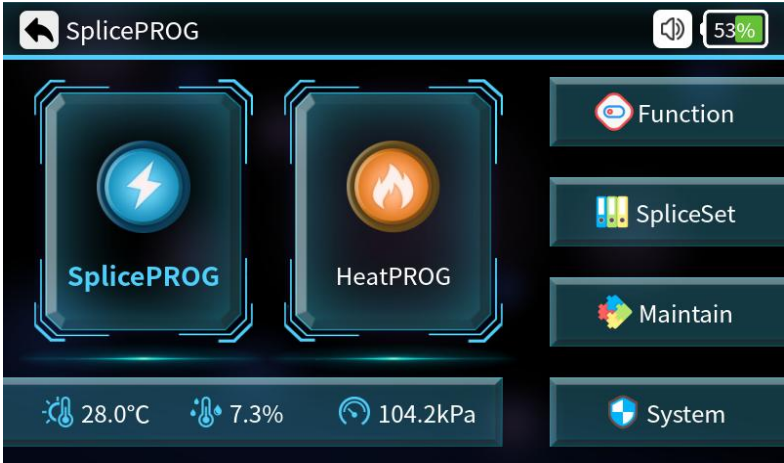
5. Beschreibung der Benutzeroberfläche





Function of Description

1. Funktionsvorstellung des Spleißgeräts



2. Tastenkürzel Funktion

Function	
Tension Test	On
Auto Heating	On
Auto Starting	On
Auto Save Splice Image	On
Force Heat	On
Force Splice	On
Screen Rotation	Off
Fast Splice Mode	Off
Operation Beep	On

Parameter	Anweisungen
Zugversuch	Wenn diese Option eingeschaltet ist, wird der Spannungstest nach dem Spleißen automatisch ausgeführt.
Automatische Heizung	Lichtleiter einlegen, nach automatischer Erwärmung abdecken.
Automatischer Start	Wenn es eingeschaltet ist, erfolgt das Spleißen automatisch, sobald die Abdeckung geschlossen wird.
Automatisches Speichern des Splice-Bilds	Wenn es eingeschaltet ist, wird das Splice-Bild automatisch gespeichert.
Hitze erzwingen	Wenn es eingeschaltet ist und keine Glasfaser erkannt wird, wird es durch Drücken der Heiztaste ebenfalls aufgeheizt.
Spleißen erzwingen	Wenn die Funktion eingeschaltet ist, kann der Benutzer die Starttaste drücken, um die Fortsetzung des Fusionspleißens zu erzwingen, wenn beim Fusionspleißvorgang ein Winkelfehler oder eine Faserfehlanspassung erkannt wird.
Bildschirmdrehung	Bildschirmoberfläche um 180° gedreht
Schneller Spleißmodus	Kann ein- oder ausgeschaltet werden. Die Fusionszeit wird reduziert, wenn der Schnellmodus aktiviert ist.
Betriebston	Signaltöne können ein- oder ausgeschaltet werden

3. Spleißen Satz

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parameter	Beschreibung
Spleißgerät-Betriebsmodus	Automatikmodus, Halbautomatikmodus, manueller Modus optional.
Lichtbogenreinigungszeit	Unter sauberer Entladung versteht man die Reinigung von feinem Staub, der an der Oberfläche einer optischen Faser haftet, durch Entladung der Faser vor dem Fusionsspleißen.
Oberflächenwinkelschwelle	Grenzwert des Faserendflächenwinkels.
Faserwinkelschwelle	Winkelbegrenzung nach Ausrichtung der linken und rechten Fasern.
Offset-Schwellenwert ausrichten	Grenze der Mittenabweichung nach Ausrichtung der linken und rechten Fasern.
Faserausrichtungsmodus	Kernausrichtung, Mantelausrichtung und Feinausrichtung können eingestellt werden.
Fiber Pass-Modus	Es können niedrige, mittlere und hohe Standards festgelegt werden.
Wartezeit zurücksetzen	Bei eingeschalteter Zugprüfung Wartezeit für Motorreset nach Öffnen der Windschutzabdeckung.

4. Spleißprogramm bearbeiten

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Buttons: Select, Revise, Add, Delete

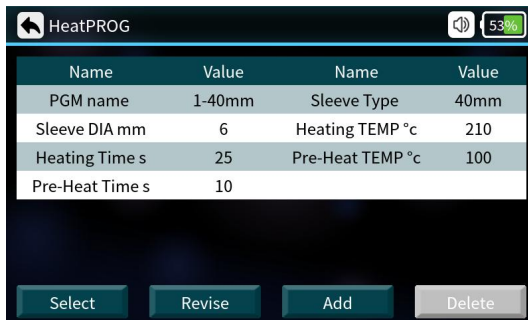
Spleißprogramm bearbeiten

Spleiße PN	Name des Spleißprogramms
Vorspleißzeit	ms) eingestellt werden.
Spleißzeit	Die Spleißzeit kann von 0–5 s eingestellt werden.
Überlappungslänge	Die Überlappungslänge kann von 0-50 µm eingestellt werden.
Wiederzündungszeit	Die Re-Arc-Zeit kann von 0-5 (s) eingestellt werden.
Fasertyp	Arten von Fasern
Pre-Arc-Bohrer	Pre-Arc-Bits können von 0-4000 (Bits) eingestellt werden.
Spleißstrombits	Der Spleißstrom kann von 0-4000 (Bit) eingestellt werden.
Antriebsgeschwindigkeit	Die Antriebsgeschwindigkeit kann von 0-50 (um/s) eingestellt werden.

Wiederaufladungsstrom-Bits

Der Re-Arc-Strom kann von 0-4000 (Bit) eingestellt werden.

5. Ärmel Satz



The screenshot shows the HeatPROG software interface. At the top, there is a title bar with a back arrow, the text 'HeatPROG', a speaker icon, and a battery level indicator at 53%. Below the title bar is a table with four columns: 'Name', 'Value', 'Name', and 'Value'. The table contains the following data:

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

At the bottom of the interface, there are four buttons: 'Select', 'Revise', 'Add', and 'Delete'.

Parameter	Beschreibung
Heizung PN	Im System sind zahlreiche Heizprogramme für unterschiedliche Schrumpfschläuche vorgespeichert, zudem stehen dem Anwender zahlreiche Selbsteinstellprogramme zur Verfügung.
Ärmel DIA	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
Aufheizzeit	Aufheizzeit des Schrumpfschlauchs
Vorheizzeit	Vorheizzeit
Hülsentyp	10mm-60mm Normalrohr, FC, SC
Heiztemperatur	Die Temperaturgrenze des Heizprozesses
Vorheiztemperatur	Die Temperaturgrenze des Vorwärmprozesses

6. Splice-Aufzeichnungen

Splice Records(Max:100000 Rows) 48%

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Parameter	Beschreibung
NEIN.	Sortieren nach Spleißzeit
Verlust	Verlust nach Spleißen
Typ	Fasertypen zum Spleißen
Zeit	Spleißzeit
Bild	Sichtbares Bild der fertigen Verbindung

7. Pflegen

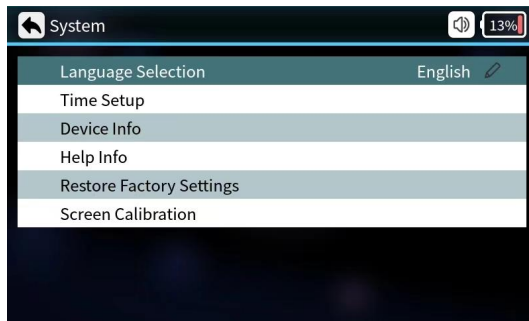
Maintain 100%

- Detect Parameters
- Clean Electrodes
- Replace Electrodes
- Arc Correction
- Light Correction
- Splice Records

Parameter	Beschreibung
Parameter erkennen	Automatischer Selbsttest der

	Elektrodenposition, des Motors und anderer Systemparameter.
Elektroden reinigen	Mehrere Hochstromentladungen zum Reinigen der Elektroden.
Elektroden ersetzen	Nach dem Auswechseln der Elektrode wird die Entladungsposition automatisch ermittelt und die Elektrode durch mehrere Entladungen stabilisiert.
Lichtbogenkorrektur	Führt einen Lichtbogenkorrekturvorgang durch und korrigiert automatisch den Entladestrom.
Lichtkorrektur	Automatische Korrektur der roten Lichtquelle.
Splice-Aufzeichnungen	Spleisszeit abfragen, Verlust, Bild etc. auswerten.

8. System



Parameter	Beschreibung
Sprachauswahl	Englisch, Französisch, Deutsch , Italienisch, Portugiesisch, Spanisch
Zeiteinstellung	Einstellen der Uhrzeit
Geräteinformationen	Aktuelle gerätebezogene Informationen

Hilfeinformationen	Bedienungsanleitung
Werkseinstellung wiederherstellen	Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt
Bildschirmkalibrierung	Kalibrierungs-Touchscreen

Basic operating instructions

1. Schalten Sie den Strom ein



Glasfaser-Beobachtungsschnittstelle: Drücken Sie kurz den Netzschalter, dann leuchtet die Anzeige auf dem Bedienfeld rot und der Summer ertönt „Di Di“. Alle Motoren kehren in ihre Ausgangsposition zurück und die Glasfaser-Beobachtungsschnittstelle zeigt an .

2. Vorbereitung vor dem Spleißen

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

- ② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

Nachdem Sie die Glasfaser abgezogen haben, reinigen Sie die Beschichtungsschicht kreisförmig mit staubfreiem Papier, das Sie in 99 % reinem Alkohol getaucht haben. Drehen Sie das Papier ausgehend von der Schnittstelle zwischen Beschichtung und blanker Faser kreisförmig in Richtung der blanken Faser und entfernen Sie so die Rückstände der Beschichtungsschichten.

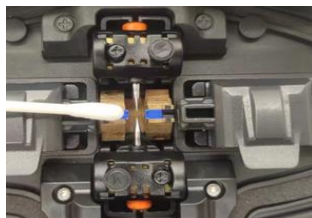
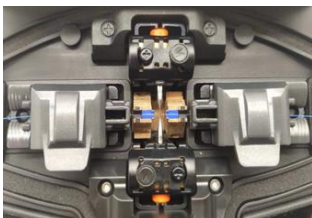
3. Faserschneiden

- (1) Positionieren Sie die Spitze der Faser 13 - 13,5 mm über der Oberseite des Schlitzes.
- (2) Den Schieber außen halten und dann das Druckpolster abdecken.
- (3) Schieber nach oben drücken und den Schnitt beenden.
- (4) Öffnen Sie den Faserhalter und das Druckkissen, nehmen Sie die Faser und bewahren Sie sie von anderen Gegenständen fern auf, damit sie nicht verunreinigt wird.

Hinweis: Wenn die Schneidefläche nicht gut ist, passen Sie bitte die

Klingenoberfläche des Faser-Trenngeräts an. Darüber hinaus empfehlen wir Ihnen, spezielle Faser-Trenngeräte zu verwenden, die mit unseren Maschinen ausgestattet sind.

4. Faserplatzierung



- Öffnen Sie die winddichte Abdeckung und prüfen Sie, ob die V-Nut sauber ist. Wenn nicht, reinigen Sie die V-Nut mit einem Luftgebläse oder einer Klinge.
- Legen Sie die abgeschnittenen Fasern in die V-Nut der Spleißmodule und achten Sie auf die richtige Lage der Fasern in der V-Nut.
- Überprüfen Sie, ob sich die Endflächen der Fasern in der Position zwischen den Elektrodenspitzen und den V-Nuten befinden. Und stellen Sie sicher, dass sie sich in der Nähe der Elektrodenspitzen befinden. Andernfalls müssen die Fasern ausgetauscht werden.
- Schließen Sie die Windschutzabdeckung vorsichtig und beginnen Sie mit dem Spleißen

5. Spleißergebnis prüfen

Anzahl der Splicing-Datensätze

Bewertung des Fusionsverlustes Fusionsbild anzeigen

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Fasertyp Datum der Spleißaufzeichnungen

6. Automatische Ausrichtung und Endflächenkorrektur



Um die Spleißqualität sicherzustellen, verwendet das Produkt ein Bildverarbeitungssystem zur Beobachtung der Fasern. Unter bestimmten Umständen kann das System die Spleißfehler jedoch möglicherweise nicht erkennen. Daher müssen wir den Spleißvorgang weiterhin mit den Augen über den Bildschirm prüfen, um eine bessere Spleißqualität zu erzielen.



Schließen Sie den Windschutz oder drücken Sie die Starttaste. Die Glasfaser wechselt in den automatischen Ausrichtungszustand und die linke und rechte Glasfaser beginnen mit der Phasenbewegung. Das System überprüft die Schnittflächen nach der Reinigungsentladung. Wenn die Endflächen nicht geeignet sind, wird das Spleißen nicht gestartet, und es wird eine Fehlermeldung auf dem Bildschirm angezeigt. Wenn die Schnittflächen qualifiziert sind, wird der Ausrichtungsprozess fortgesetzt. Nach der Ausrichtung werden die Endflächenwinkel der Fasern auf beiden Seiten auf dem Bildschirm angezeigt. Wenn die erkannten Winkel den begrenzten Winkel überschreiten, wird eine Fehlermeldung auf dem Bildschirm angezeigt. Die Fasern müssen erneut geschnitten werden.




Wenn beim Ausrichtungsprozess die folgenden Bilder oder Hinweisinformationen angezeigt werden, setzt das System die Motoren zurück. Benutzer können auch die Reset-Taste drücken, um die Motoren

zurückzusetzen und erneut zu versuchen, Fasern zu schneiden oder einzulegen.

7. Lösungen für Probleme mit der FehlAusrichtung

Angezeigte Bilder (X/Y-Achse)	Beachten	Mögliche Gründe	Lösungen
	Faser auf der rechten Seite ist falsch platziert	Die Faser auf der rechten Seite liegt nicht in der V-Nut oder ist zu kurz	Positionieren Sie die Faser neu. Schneiden Sie die Faser erneut ab
	Faser auf der linken Seite ist falsch platziert	Die Faser auf der linken Seite liegt nicht in der V-Nut oder ist zu kurz	Positionieren Sie die Faser neu. Schneiden Sie die Faser erneut ab
	Ausrichtungsfehler	Faser auf der rechten/linken Seite wird nicht in der V-Nut platziert	Positionieren Sie die Faser neu. Schneiden Sie die Faser erneut ab
	Bitte positionieren Sie die Faser neu	Linke/rechte Seite schneidet zu kurz	Positionieren Sie die Faser neu, schneiden Sie die Faser neu ab

	Bitte positionieren Sie die Faser neu	Fasern auf der linken/rechten Seite sind zu lang	Positionieren Sie die Faser neu, schneiden Sie die Faser neu ab
	Fasern sind nicht qualifiziert	Staub oder Schmutz auf Fasern	Reinigen und Neupositionieren der Fasern

Angezeigte Bilder (X/Y-Achse)	Beachten	Mögliche Gründe	Lösungen
	Winkel der Faserendflächen sind nicht qualifiziert	Probleme beim Faserschneidprozess	Schneiden Sie die Faser erneut ab
			
			
			

Nach der Faserausrichtung wird das System automatisch entladen und

spleißen. Wenn die Einstellung auf halbautomatisches Spleißen eingestellt ist, wird die Meldung „Ausrichtung abgeschlossen “ auf dem Bildschirm angezeigt. Anschließend kann der Benutzer die Starttaste zum Spleißen oder die Resettaste zum Zurücksetzen der Motoren drücken.

Maintenance

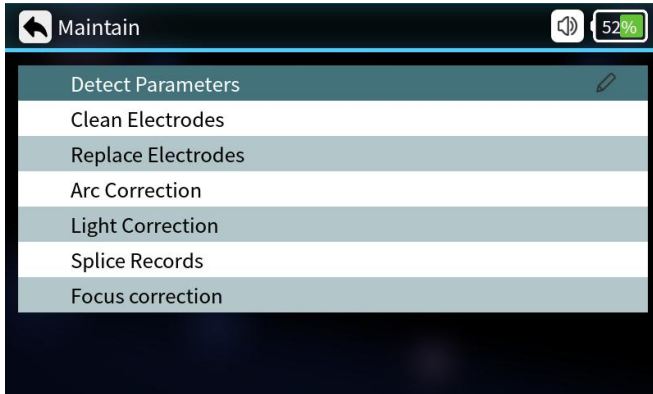
1. ARC-Korrektur

Bei einer plötzlichen Änderung der äußeren Umgebung oder in folgenden Situationen ist eine ARC-Korrektur erforderlich, um die Stromstärke anzupassen und so ein verlustarmes und hochstabiles Spleißen zu gewährleisten.

- Temperatur-, Feuchtigkeits- oder Luftdruckänderungen
- Alterung oder Verschmutzung der Elektroden
- Ständige Spleißfehler oder hohe Spleißverluste
- Maschine steht längere Zeit still
- Überbeanspruchte Elektroden
- Elektroden werden neu gereinigt oder ersetzt

Methode zur Entladungskorrektur:

① Wählen Sie „Arc Correction “ unter



② Legen Sie abgeschnittene Fasern auf die Faserhalter und schließen Sie die winddichte Abdeckung.



③ Wenn ein „großer Strom “ oder „kleiner Strom “ auftritt, wiederholen Sie bitte den Vorgang ②③, bis angezeigt wird, dass die Korrektur erfolgreich war.



Beachten :

Die Schnittwinkel werden im Entladungskorrekturmodus separat eingestellt und haben keinen Bezug zu denen im Spleißmodus.

Die Entladungskorrektur muss normalerweise einige Male wiederholt werden. Bitte seien Sie geduldig.

2. Systemparameter erkennen

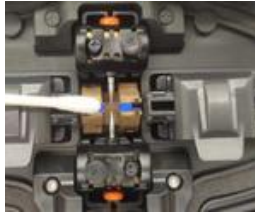
Mit der angebotenen Selbsttestfunktion ist es möglich, das System anhand mehrerer wichtiger Parameter zu prüfen und zu überprüfen.

Wir empfehlen den Benutzern nachdrücklich, beim Spleißen einen Parameter-Selbsttest durchzuführen . Die Qualität kann beeinträchtigt werden :

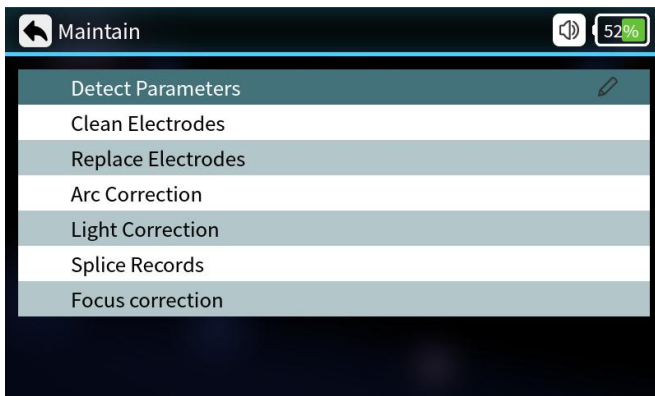
- Nach der Systemaktualisierung
- Nach dem Ersetzen/Verschieben der Elektroden
- Nach einem langen Transport oder starken Erschütterungen
- Nach wiederholten Spleißfehlern oder ungewöhnlich hohen Spleißverlusten
- Wenn es im Ausrichtungsprozess zu einer kontinuierlichen Übereinstellung kommt

Die Vorgänge sind wie folgt :

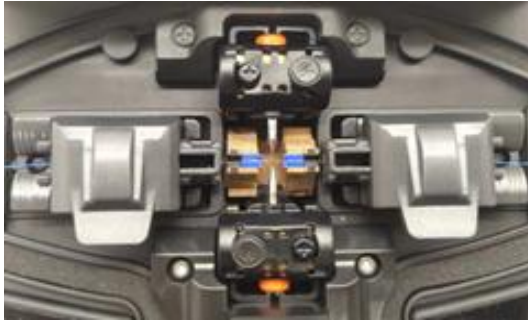
① Reinigen Sie die V-Nut und die Andruckstifte mit einem in Alkohol getauchten Wattestäbchen.



② Wählen Sie „Parameter erkennen“ unter „Beibehalten“



③ Setzen Sie die Fasern ein und schließen Sie die Abdeckung. Der Selbsttest wird gestartet. Normalerweise dauert der Test 2 Minuten. Bitte beachten Sie die Meldung auf dem LCD-Bildschirm. Wenn der Test fehlschlägt, befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm und aktivieren Sie die Systemerkennung erneut (Schritt ①).



Beachten:

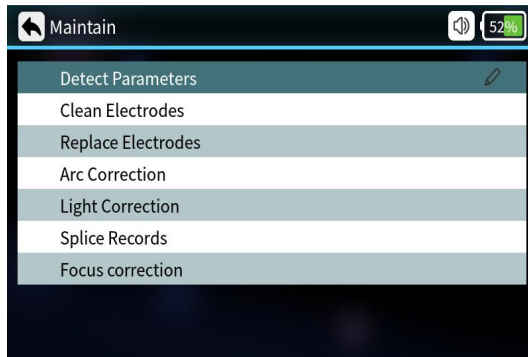
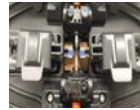
Die Reinigung ist der wichtigste Schritt. Bitte reinigen Sie die angegebenen Teile vor weiteren Vorgängen.

3. Elektrodenwechsel

Die Elektroden werden durch den Langzeitgebrauch beschädigt . Bitte ersetzen Sie die Elektroden nach 5000 Entladungen, da sonst die Spleißqualität beeinträchtigt wird und höhere Verluste sowie eine geringere Stabilität der gespleißten Fasern entstehen. Das System erinnert Sie automatisch daran, dass die Elektroden ersetzt werden müssen, wenn die Entladungsanzahl 5000 erreicht. Nach dem Ersetzen der Elektroden wird der Entladungsrekord zurückgesetzt. Achten Sie beim Ersetzen auf scharfe Elektrodenspitzen. Die Vorgehensweise ist wie folgt:

- ◆ Benutzer müssen die Stromversorgung unterbrechen und das Gerät ausschalten, bevor sie die Elektroden austauschen . Drücken Sie den Netzschalter, um das Gerät auszuschalten. Die rote LED erlischt .
- ◆ Schrauben der Elektrodenabdeckung lösen, Elektrodenabdeckung abnehmen, Elektroden abnehmen.
- ◆ Legen Sie neue Elektroden in die Elektrodennut ein, setzen Sie die Abdeckung wieder auf und ziehen Sie die Schrauben vorsichtig fest.
- ◆ Überprüfen Sie, ob die beiden Elektroden auf derselben horizontalen und vertikalen Linie liegen. Wenn nicht, platzieren Sie die Elektroden erneut.
- ◆ Schalten Sie die Maschine ein, legen Sie gut abgeschnittene Fasern in die Maschine ein und wählen Sie unter „Wartung“ die Option „Elektroden ersetzen“.
- ◆ Bitte „ Systemparameter erkennen “ und

„Lichtbogenkorrektur“ durchführen



4. V-Nut-Reinigung

Wenn sich in der V-Nut Verunreinigungen befinden, weichen die Fasern von ihrer normalen Position ab und die Ausrichtung wird dadurch beeinträchtigt, sodass der Spleißverlust ungewöhnlich hoch sein kann. Daher müssen Benutzer die V-Nut regelmäßig überprüfen und reinigen. Die Vorgehensweise ist wie folgt:

- ✓ Öffnen Sie die Windschutzabdeckung.
- ✓ Reinigen Sie die Verunreinigungen in der V-Nut mit dem eingebauten Staubgebläse.
- ✓ Reinigen Sie den Boden der V-Nut mit einem in Alkohol getauchten Wattestäbchen.

Hinweis: Berühren Sie nicht die Spitzen der Elektroden. Reinigen Sie die V-Nut vorsichtig und verwenden Sie keine harten Gegenstände (Klingen usw.), um die Nut zu reinigen, da sonst Schäden entstehen können, die die normalen Funktionen beeinträchtigen.



5. Reinigung von Mikroskoplinsen

Der Spleißer ist mit einem Bildverarbeitungssystem zur Beobachtung von Fasern ausgestattet. Wenn die Mikroskoplinsen verschmutzt ist, wird die normale Beobachtung beeinträchtigt, was zu einem schlechten Spleißergebnis führen kann. Benutzer sollten die beiden Linsen regelmäßig reinigen, um sicherzustellen, dass sie sauber sind.

- A. Schalten Sie die Maschine aus und öffnen Sie die Windschutzabdeckung.
- B. Reinigen Sie die Linse vorsichtig mit einem in Alkohol getauchten Wattestäbchen.
- C. Hinweis: Berühren Sie nicht die Elektroden. Berühren Sie die Linse nicht mit harten Gegenständen.
- D. Entfernen Sie den restlichen Alkohol mit einem sauberen, trockenen Wattestäbchen und stellen Sie sicher, dass es sauber ist und keine Verunreinigungen mehr enthält.
- E. Schalten Sie das Gerät ein, beobachten Sie das Bild auf dem Bildschirm und prüfen Sie, ob sich Staub darauf befindet. Wenn ja, reinigen Sie die Linse erneut.



6. Reinigung von Faserpressen

Staub auf den Faserpressen kann zu Problemen bei der Faserfixierung oder -haltung führen und die Spleißqualität direkt beeinträchtigen. Benutzer sollten die Faserpressen regelmäßig überprüfen und reinigen.

- 1) Öffnen Sie die Windschutzabdeckung.
- 2) Reinigen Sie die Oberfläche der Presser mit ein feines, mit Alkohol getränktes Wattestäbchen, trocknen Sie den Drucker nach der Reinigung mit einem trockenen Wattestäbchen.



Others

Fehlerbehebung

Abnormale Phänomene	Gründe	Lösungen
Ungewöhnliche Geräusche wie Schnauben beim Entladen	Falsche Einbaulage der Elektroden	Bitte befolgen Sie die Anweisungen beim Einbau der Elektroden genau.
Verzögerte oder keine Entladung	1. Falsche Einbaulage der Elektroden 2. Die Spitzen der Elektroden sind mit Siliziumoxid umwickelt	1. Bitte befolgen Sie die Anweisungen beim Einbau der Elektroden genau 2. Reinigen Sie die Elektrodenspitzen oder ersetzen Sie die Elektroden
Die Maschine stürzt beim Entladen ab	Falsche Einbaulage der Elektroden	Bitte befolgen Sie die Anweisungen beim Einbau der Elektroden genau.
Fehler bei der Entladungskorrektur	Die aktuelle Umgebung stört den Entladevorgang	Wenn die Warnung „Überstrom“ weiterhin besteht, verringern Sie bitte den Strom, bevor Sie die Entladungskorrektur durchführen. Andernfalls erhöhen Sie bitte den Strom. Wenn dies weiterhin nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an die Kundendienstabteilung.

Fehler bei der Faserausrichtung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Auf der Linse, dem LED-Licht und der V-Nut befindet sich Staub. 2. Störung des Stromversorgungssystems. 	<p>Versuchen Sie, Linse, LED-Leuchten und V-Nut zu reinigen. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.</p>
Schlechte Qualität der Spleißstelle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Staub auf Fasern 2. Falsche Fasertypeneinstellungen oder falsches Spleißprogramm 3. Änderungen in der Splicing-Umgebung 4. Kontrolle von Motorstörungen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bereiten Sie die Fasern erneut vor und spleißen Sie sie erneut. 2. Wählen Sie den richtigen Fasertyp und das richtige Spleißprogramm 3. Führen Sie eine Entladungskorrektur durch, um den Strom auf die normale Intensität einzustellen 4. Wiederholen Sie den Parameter-Selbsttest

Kundendienstkarte

Name: _____ Tele : _____

Produkt-Seriennummer : _____ Produktmodell : _____

Adresse: _____

Einkaufsbüro: _____

Beschreibung des Problems : _____

Notiz

Wir arbeiten ständig an Verbesserungen. Design und Spezifikationen können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.

Alle Informationen in diesem Handbuch wurden sorgfältig auf ihre Richtigkeit geprüft und wir behalten uns das Recht vor, etwaige Tippfehler oder Auslassungen zu erklären.

Rechtliche Hinweise

- ◆ Ohne ausdrückliche Genehmigung unseres Unternehmens ist es keiner Organisation oder Einzelperson gestattet, den Inhalt des Handbuchs vollständig oder teilweise zu extrahieren oder zu kopieren und in irgendeiner Form zu verbreiten.
- ◆ Dieses Handbuch beschreibt das Produkt und die Merkmale oder Funktionen seines Zubehörs werden durch Produktionschargen bestimmt. Daher kann das im Handbuch beschriebene Produkt oder sein Zubehör von dem abweichen, das Sie gekauft haben. Der Hersteller behält sich das Recht vor, das Handbuch bei Bedarf ohne vorherige Ankündigung zu ändern und übernimmt hierfür keine Verantwortung.
- ◆ Hinweis: Um das Spleißgerät genauer und professioneller bedienen zu können, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung gründlich durch.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu ,
Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW20 1AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique
www.vevor.com/support

ÉPISSEUR DE FIBRE OPTIQUE PAR FUSION MODÈLE : ALK - T3

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous uniquement représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié par rapport aux plus grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODÈLE : ALK- T3



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Avertissement:

Veillez suivre strictement les consignes de sécurité du manuel lors de l'utilisation de l'épisseuse à fusion de fibres optiques (ci-après dénommée épisseuse). L'ignorance ou la violation des règles ou des avis soulignés dans le manuel peut provoquer un choc électrique, un incendie et des blessures aux utilisateurs. Le fabricant n'assume aucune responsabilité en cas d'accident causé par une utilisation incorrecte.

1. La tension d'entrée de ce modèle de machine est définie ; veuillez ne pas utiliser une tension en dehors de la plage de tension. Veuillez utiliser une alimentation CA et CC adaptée.

2. Lorsque l'épisseuse à fusion rencontre les défaillances suivantes, veuillez immédiatement retirer le cordon d'alimentation secteur de l'entrée d'alimentation et éteindre l'épisseuse à fusion, sinon cela entraînera l'incapacité de la réparation et même des blessures corporelles, la mort et un incendie.

★ Anomalie de fumée, d'odeur, de bruit ou de chaleur

★ Machines cassées ou endommagées

★ Du liquide ou des matières étrangères pénètrent à l'intérieur de la machine

3. Ce modèle d'épissure par fusion n'a pas besoin d'entretenir les composants internes, le démontage de l'épissure par fusion et des modules d'alimentation est interdit ; toute erreur d'entretien entraînera une panne de la machine, voire des blessures corporelles.

4. La machine est strictement limitée quant au module d'alimentation utilisé.

5. Il est interdit d'utiliser l'épisseuse par fusion dans un environnement contenant un liquide ou un gaz inflammable, car cela pourrait provoquer un incendie, une explosion ou d'autres conséquences graves.

● Clause de non-responsabilité

La Société n'assume aucune responsabilité pour tous les dommages

causés par l'utilisation d' une batterie non originale .

- Pour éviter toute erreur de fonctionnement ou insécurité, une prise de terre à trois trous valide doit être utilisée lorsque l'adaptateur CA/CC accède à l'alimentation CA 220 V 50 Hz.

ÉLIMINATION CORRECTE



Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

ÉLIMINATION DES PILES



Afin de minimiser les risques pour la santé et l'environnement à la fin de la vie de ce produit, les lois relatives aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et la directive sur les piles usagées exigent que vous jetiez ce produit dans un centre de collecte approprié où il sera envoyé afin de retirer les piles et de les recycler de manière appropriée. Veuillez contacter vos autorités locales pour plus de détails sur le recyclage et l'élimination sûre de ces produits dans votre région.

FCC INFORMATION

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité peuvent 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 celles qui peuvent provoquer un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : Les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvés par le tiers responsable du respect

de ces instructions peuvent annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : ce produit a été testé et jugé conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle.

Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, qui peut être déterminé en éteignant et en rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par une ou plusieurs des mesures suivantes.

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.
- Brancher le produit sur une prise d'un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

1. Environnement de travail

1.1 Précautions d'utilisation/stockage de l'épisseuse :

- Température de fonctionnement : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$
- Limite de température : $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Humidité de fonctionnement : $\leq 95\% \text{ RH}$ (sans condensation)
- Vitesse maximale du vent : 15 m/s
- Conditions de stockage : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$ (Avec batterie, Pas de condensation)
 $-20^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ (Sans batterie, Pas de condensation)

N'utilisez pas l'épisseuse dans un environnement vulnérable au feu ou à l'explosion en cas d'incendie ou d'explosion.

N'utilisez pas et ne stockez pas l'épisseuse dans un environnement à température élevée ou à forte humidité afin de ne pas endommager la machine. Lorsque l'épisseuse est déplacée d'un environnement à basse température vers un environnement à température plus élevée, veuillez prendre les mesures de préchauffage nécessaires pour éliminer la condensation.

Veuillez prendre des mesures de résistance à la poussière appropriées lorsque vous utilisez la machine dans un environnement poussiéreux afin d'éviter que beaucoup de poussière ne pénètre dans les machines et ne provoque un dysfonctionnement de l'appareil.

2. Alimentation électrique

Veuillez utiliser les accessoires correspondants de l'épisseuse et n'utilisez aucun adaptateur secteur, batterie ou cordon d'alimentation qui ne sont pas spécifiés dans les instructions.

Veuillez ne pas utiliser l'épisseuse sous des tensions qui ne sont pas spécifiées pour le modèle en cas d'incendie ou de choc électrique. Le cordon d'alimentation du chargeur de voiture personnalisé est uniquement disponible pour l'alimentation 12 V des voitures à essence. Dans tous les cas, les utilisateurs ne doivent pas l'utiliser sur une voiture diesel avec une alimentation 24 V.

3. Batterie

Veuillez suivre strictement les instructions lors de l'utilisation de la batterie. Une utilisation incorrecte de la batterie peut provoquer un échauffement, une explosion, un incendie ou des blessures aux utilisateurs.

Veuillez ne pas charger la batterie avec des méthodes qui ne sont pas spécifiées dans le manuel.

Ne jetez pas la batterie au feu.

Ne pas inverser les pôles positifs et négatifs.

N'exposez pas la batterie en décharge au soleil ou dans un environnement à haute température ou au feu.

Ne pas jeter ni frapper la batterie.

En cas de fuite d'électrolyte de la batterie, manipulez-la avec précaution. Si la peau ou les yeux de l'utilisateur sont accidentellement contaminés par l'électrolyte, lavez-les soigneusement et consultez immédiatement un médecin.

veuillez informer le service après-vente pour qu'il s'occupe de la batterie.

4. Autres précautions

Veuillez éviter que des liquides ou des matériaux métalliques ne pénètrent dans la structure interne du produit, car cela pourrait provoquer un incendie, une électrocution ou un dysfonctionnement du produit. Si de l'eau ou des matériaux métalliques pénètrent dans le produit, veuillez cesser de l'utiliser, couper l'alimentation électrique, éteindre l'équipement et contacter le service de maintenance.

Veuillez ne pas toucher les électrodes lorsque l'appareil est en marche afin de ne pas vous blesser à cause de la haute tension. Veuillez couper l'alimentation électrique et éteindre l'appareil avant de changer les électrodes.

Ne pas démonter ou démolir l'épisseuse, sa batterie ou son adaptateur en cas de surchauffe, d'éclatement ou d'incendie causé.

À l'exception des composants autorisés à être modifiés dans ce manuel, n'essayez pas de démonter les pièces de l'épisseuse. L'entretien ou la réparation de l'équipement doivent être effectués par des techniciens professionnels de notre société. Des opérations incorrectes peuvent provoquer un incendie ou une électrocution.

Ne touchez pas le tube rétractable pendant le processus de chauffage ou lorsqu'il vient de terminer, car le tube rétractable est très chaud et peut provoquer des brûlures.

Ne touchez pas l'épisseuse, le cordon d'alimentation ou la fiche d'alimentation avec les mains mouillées au risque de provoquer un choc électrique.

Ne nettoyez pas la lentille du microscope, la rainure en V, l'écran , etc. avec des produits chimiques autres que de l'alcool. Dans le cas contraire, l'image risque d'être floue ou d'apparaître sur l'écran, voire de provoquer de la corrosion ou d'endommager l'équipement.

Veuillez éviter que l'équipement ne soit soumis à de fortes secousses ou à des chocs, car il pourrait être endommagé. Veuillez transporter ou stocker l'épisseuse dans une boîte de transport dédiée.






Veuillez effectuer l'entretien complet de la machine une fois par an pour maintenir les performances de l'épisseuse.

Production Introduction


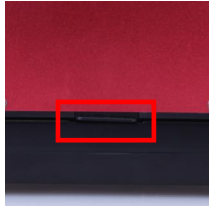
L'épisseuse à fusion de fibres optiques est principalement utilisée pour la maintenance des câbles à fibres optiques et les opérations associées. C'est pourquoi elle est également appelée épisseuse de câbles à fibres optiques. Il s'agit d'un appareil qui utilise une structure de propulsion de haute précision pour pousser deux fibres à se rapprocher l'une de l'autre et utilise un arc électrique pour faire fondre deux fibres optiques ensemble à leurs extrémités, pour former une seule longue fibre.

Les épisseuses à fusion de fibres optiques sont principalement utilisées par : les opérateurs de télécommunications, les FAI, les entrepreneurs de projets de réseau, les laboratoires. Et elles sont utilisées dans : la maintenance des réseaux de câbles à fibres optiques, les projets de télécommunications, les réparations d'urgence, les expériences optiques, la fabrication et les tests d'appareils optiques, les recherches universitaires dans les universités.

1. Présentation des boutons de fonction

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch

2. Description de la structure du produit

Apparence	Nom	Fonction
	Chauffage	Pour le processus de chauffage de tubes rétractables après épissure.
	Bouton de fixation de la batterie	Mettre/retirer la batterie

3. Paramètres fondamentaux

- Fibres optiques applicables : SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, etc.
- Type de noyau applicable : noyau unique
- Moteur : 4 moteurs
- Diamètre de fibre applicable : diamètre de revêtement 80-150 μm , diamètre de revêtement 100-1000 μm

Mode d'épissage

- Pré-stockage : 1 8 groupes. Personnaliser : 982 groupes
- Enregistrement des résultats d'épissage : 100 000 enregistrements d'épissage de groupe et 10 000 stockages d'images
- Vitesse d'épissure : 9 s (mode standard) 7 s (mode rapide)
- Alignement : Alignement de revêtement à revêtement

Perte d'épissage

- Perte d'épissure moyenne : 0,03 dB (SM) , 0,02 dB (MM) , 0,05 dB (DS) , 0,05 dB (NZDS)
- Perte de retour : ≥ 60 dB
- Estimation de la perte d'épissure : existe

Alimentation électrique

- Batterie : Batterie au lithium 10,9 V , épissure et chauffage typiques 260 fois , temps de charge 3 h , rechargeable 500 fois, batterie au lithium 7800 mAh

Conditions de fonctionnement

- Environnement de fonctionnement : Altitudes 0 ~ 5000 m, humidité relative 0 ~ 95 % (sans condensation), température -20 °C ~ 55 °C , vitesse maximale du vent 15 m/s
- Conditions de stockage : Humidité relative 0 ~ 95 % (pas de condensation), température -40 °C ~ 80 °C
- à la corrosivité : Le dispositif principal, les composants et les matériaux constitutifs répondent aux exigences de la norme GB/T 2423.54-2005 en matière de corrosion et ne sont pas vulnérables à la corrosivité de la pollution des fluides.

Tube thermorétractable chauffant

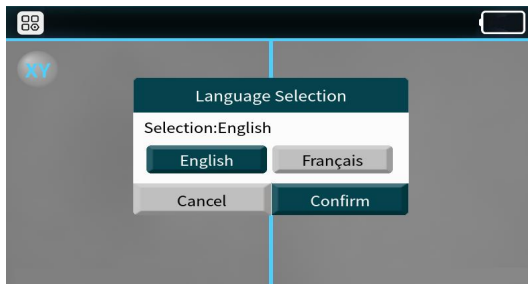
- Diamètre applicable : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Longueur applicable : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Temps de chauffe : tube de 2 mm (10-15 s réglable) , tube de 4 mm (14-19 s réglable) , tube de 6 mm (17-23 s réglable)
- Température de chauffage : 10-260 °C (personnalisé)
- Chauffage automatique : Reconnaissance automatique des fibres et chauffage après recouvrement

Autres paramètres

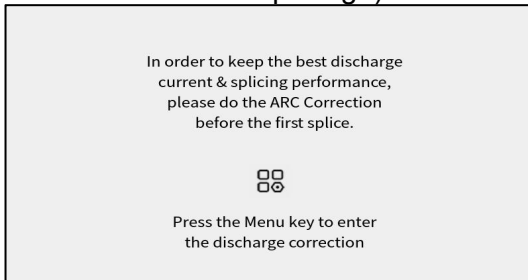
- Test de tension : $\geq 2N$ (Facultatif)
- Affichage : écran LCD HD couleur véritable TFT de 5 pouces , prise en charge de la sélection multilingue , écran tactile
- Grossissement : X/Y : 210 fois , X/Y : 320 fois Le résultat peut être double-cliqué pour l'agrandir 1100 fois une fois la fusion terminée.
- Port USB : USB 2.0
- Éclairage : LED double lumière blanche
- Fonction IOT : en option
- Fonction de gestion des mots de passe : en option

4. Interface initiale

- **Sélection de la langue** (anglais, français, allemand, portugais, italien, espagnol)



- ◆ **Première correction ARC** (la correction ARC pourrait améliorer les performances et la stabilité de l'épissage)



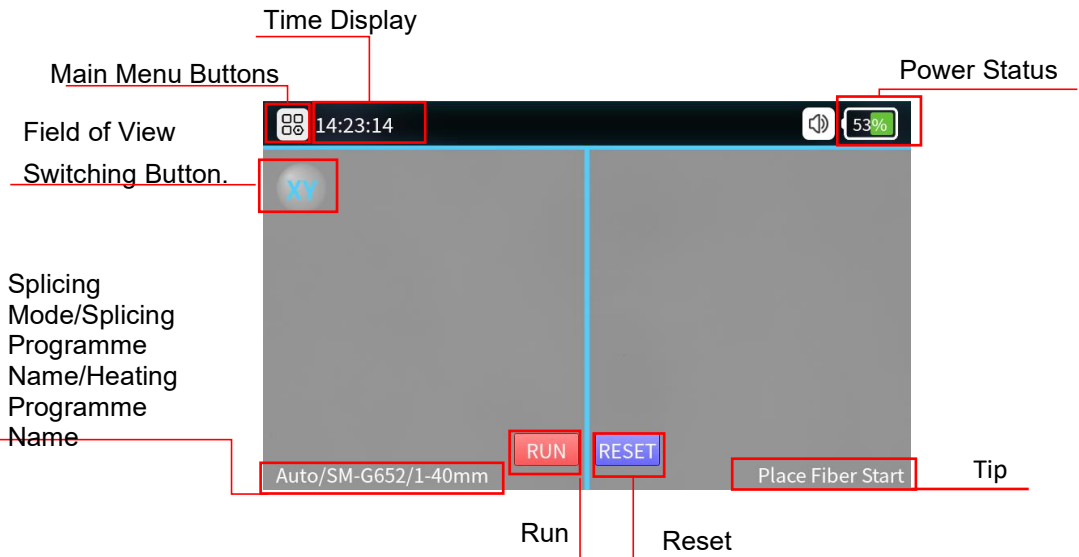
- ◆ **Interface de correction ARC** (coupe et placement de la fibre dans le bon sens)



- ◆ **Correction ARC réussie** (Une fois que « succès » s'affiche à l'écran, le processus de correction ARC est terminé, utilisez ensuite le bouton [Repos] pour quitter le mode.)

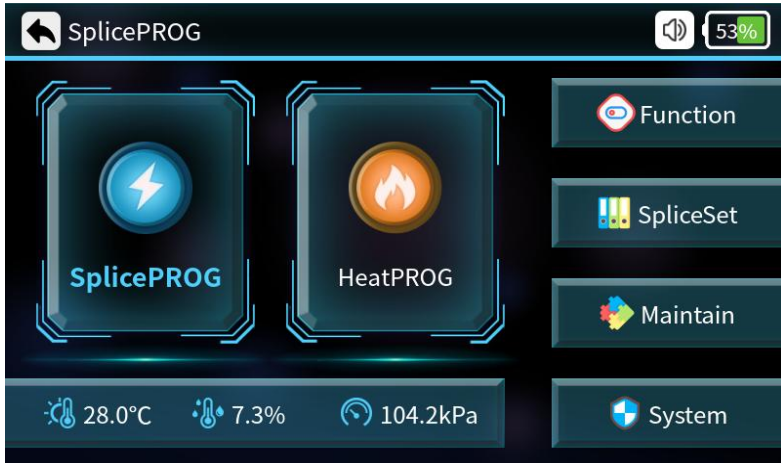


5. Description de l'interface utilisateur

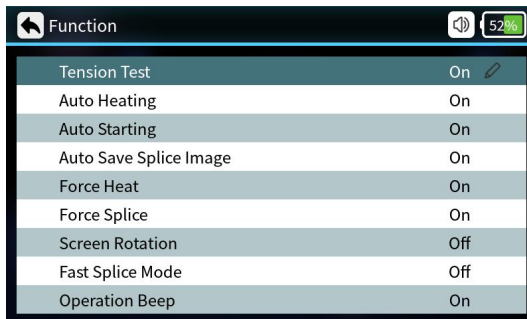


Function of Description

1. Présentation des fonctions de l'épisseuse



2. Fonction de raccourci



Paramètres	Instructions
Essai de tension	Lorsqu'il est activé, le test de tension sera exécuté automatiquement après l'épissure.
Chauffage automatique	Mettre la fibre optique, couvrir après chauffage automatique.
Démarrage automatique	Lorsqu'il est allumé, il s'épisse automatiquement une fois le couvercle fermé.

Sauvegarde automatique de l'image d'épissure	Lorsqu'il est activé , l'image d'épissure est automatiquement enregistrée.
Chaleur forcée	Lorsqu'il est allumé , aucune fibre optique n'est détectée, appuyer sur le bouton de chauffage le chauffe également.
Épissure forcée	Lorsqu'il est activé, l'utilisateur peut appuyer sur le bouton de démarrage pour forcer la poursuite de l'épissage par fusion, lorsque le processus d'épissage par fusion détecte une défaillance d'angle ou une inadéquation des fibres.
Rotation de l'écran	Interface écran tournée à 180°
Mode d'épissure rapide	Peut être activé ou désactivé, le temps de fusion est réduit lorsque le mode rapide est activé.
Opération Beep	Les bips peuvent être réglés pour être activés ou désactivés

3. Épissure Ensemble

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Paramètres	Description
Mode de fonctionnement	Mode automatique, mode semi-automatique, mode manuel en option.

de l'épissure	
Temps de nettoyage de l'arc	La décharge propre fait référence au nettoyage de la poussière fine adhérant à la surface d'une fibre optique en déchargeant la fibre avant l'épissure par fusion.
Seuil d'angle de surface	Valeur limite de l'angle de la face d'extrémité de la fibre.
Seuil d'angle de fibre	Limite d'angle après alignement des fibres gauche et droite.
Aligner le décalage Seuil	Limite de déviation du centre après alignement des fibres gauche et droite.
Mode d'alignement des fibres	L'alignement du noyau, l'alignement du revêtement et l'alignement fin peuvent être définis.
Mode de passage de fibre	Des normes basses, moyennes et élevées peuvent être définies.
Réinitialiser le temps d'attente	Lorsque le test de traction est activé, le temps d'attente pour la réinitialisation du moteur après l'ouverture du couvercle coupe-vent.

4. Modifier le programme d'épissure

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Select Revise Add Delete

Modifier le programme d'épissure

Épissure PN	Nom du programme d'épissage
Temps de pré-épissure	Le temps de pré-épissure peut être réglé de : 0 à 500 (ms)
Temps d'épissure	Le temps d'épissure peut être réglé de : 0 à 5 (s)
Longueur de chevauchement	La longueur de chevauchement peut être définie entre 0 et 50 (um).
Temps de ré-arc	Le temps de ré-arc peut être réglé de : 0 à 5 (s)
Type de fibre	Types de fibres
Embouts pré-arc	Les bits de pré-arc peuvent être réglés de : 0 à 4 000 (bits)
Bits de courant d'épissure	Le courant d'épissure peut être réglé de : 0 à 4 000 (bits)
Vitesse de propulsion	La vitesse de propulsion peut être réglée de : 0 à 50 (um/s)
Embouts de courant de réarcage	Le courant de réarc peut être réglé de : 0 à 4 000 (bits)

5. Manche Ensemble

The screenshot shows the HeatPROG software interface. At the top, there is a title bar with a back arrow, the text 'HeatPROG', a speaker icon, and a battery level indicator at 53%. Below the title bar is a table with four columns: 'Name', 'Value', 'Name', and 'Value'. The table contains the following data:

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

At the bottom of the interface, there are four buttons: 'Select', 'Revise', 'Add', and 'Delete'.

Paramètres	Description
Chauffage PN	Il existe de nombreux programmes de chauffage pour différents tubes rétractables préenregistrés dans le système, et de nombreux programmes auto-définis sont également proposés aux utilisateurs.
DIA du manchon	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
Temps de chauffe	Temps de chauffage du manchon thermorétractable
Temps de préchauffage	Temps de préchauffage
Type de manche	Tube normal de 10 à 60 mm, FC, SC
Température de chauffage	La limite de température du processus de chauffage
Température de préchauffage	La limite de température du processus de préchauffage

6. Enregistrements d'épissure

Splice Records(Max:100000 Rows) 48%

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Paramètres	Description
Non.	Tri par heure d'épissure
Perte	Perte après épissage
Taper	Types de fibres pour l'épissure
Temps	Temps d'épissure
Image	Image visible de l'épissure terminée

7. Maintenir

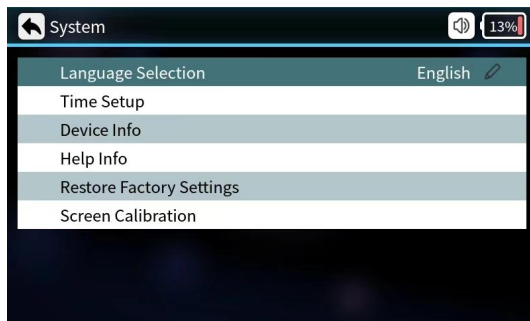
Maintain 100%

- Detect Parameters
- Clean Electrodes
- Replace Electrodes
- Arc Correction
- Light Correction
- Splice Records

Paramètres	Description
Détecter les	Auto-test automatique de la position de

paramètres	l'électrode, du moteur et d'autres paramètres du système.
Nettoyer les électrodes	Plusieurs décharges à courant élevé pour nettoyer les électrodes.
Remplacer les électrodes	Après le remplacement de l'électrode, la position de décharge est automatiquement déterminée et l'électrode est stabilisée par plusieurs décharges.
Correction de l'arc	Effectue l'opération de correction d'arc et corrige automatiquement le courant de décharge.
Correction de la lumière	Correction automatique de la source de lumière rouge.
Enregistrements d'épissure	Interroger le temps d'épissure, évaluer la perte, l'image, etc.

8. Système



Paramètres	Description
Sélection de la langue	Anglais, français, allemand , italien, portugais, espagnol
Configuration de l'heure	Réglage de l'heure
Informations sur l'appareil	Informations actuelles relatives à l'appareil

Aide Info	manuel d'instructions
Restaurer les paramètres d'usine	Les paramètres sont restaurés aux paramètres d'usine
Étalonnage de l'écran	Étalonnage de l'écran tactile

Basic operating instructions

1. Allumer l'alimentation



Interface d'observation de la fibre optique : appuyez brièvement sur l'interrupteur d'alimentation, puis l'indicateur du panneau de commande devient rouge et le buzzer émet un son semblable à « Di Di ». Tous les moteurs reviennent à leur position initiale et l'interface d'observation de la fibre affiche .

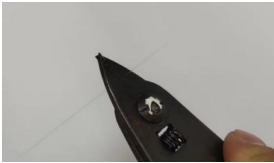
2. Préparation avant l'épissage

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with

- ② Strip down the protective layers except the clasp coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

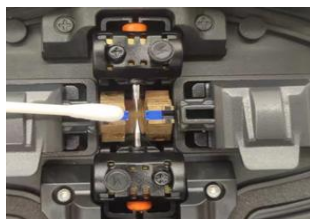
Après avoir dénudé la fibre optique, utilisez du papier sans poussière trempé dans de l'alcool pur à 99 % pour nettoyer la couche de revêtement dans une direction circulaire. En partant de l'interface entre le revêtement et la fibre nue, faites tourner le papier dans la direction de la fibre nue dans une direction circulaire et éliminez les débris des couches de revêtement.

3. Découpe de fibre

- (1) Positionnement de la pointe de la fibre à 13 - 13,5 mm au-dessus du haut de la fente.
- (2) Maintenez le curseur sur le côté extérieur. Puis recouvrez le coussinet de pression.
- (3) Poussez le curseur et terminez la découpe.
- (4) Ouvrez le support de fibre et ouvrez le tampon de pression, prenez la fibre et gardez-la loin des autres objets au cas où elle pourrait être polluée.

Remarque : si la surface de coupe est mauvaise, veuillez ajuster la surface de la lame du coupe-fibre. De plus, nous vous suggérons d'utiliser les coupe-fibres spécifiques équipés de nos machines.

4. Placement des fibres



- Ouvrez le couvercle coupe-vent et vérifiez si la rainure en V est propre. Dans le cas contraire, utilisez un souffleur d'air ou une lame pour nettoyer la rainure en V.
- Placez les fibres coupées dans la rainure en V des modules d'épissure et assurez-vous que les fibres sont bien dans la rainure en V.
- Vérifiez si les extrémités des fibres sont positionnées entre les pointes des électrodes et les rainures en V. Et assurez-vous qu'elles sont proches des pointes des électrodes. Sinon, les fibres doivent être remplacées.
- Fermez doucement la housse coupe-vent et commencez à épisser

5. Vérifier le résultat de l'épissure

Nombre d'enregistrements d'épissage

Évaluation de la perte de fusion Voir l'image de fusion

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Type de fibre Date des enregistrements d'épissage

6. Alignement automatique et correction des faces d'extrémité


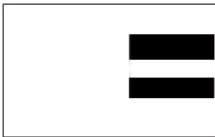

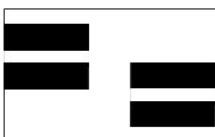
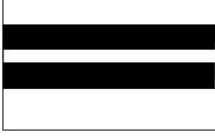
Pour garantir la qualité de l'épissure, le produit utilise un système de traitement d'image pour observer les fibres. Mais dans certaines conditions, le système peut ne pas être en mesure de détecter les erreurs d'épissure. Nous devons donc toujours inspecter le processus d'épissure avec les yeux via l'écran d'affichage pour obtenir une meilleure qualité d'épissure.


Fermez le coupe-vent ou appuyez sur le bouton de démarrage, la fibre optique entre dans l'état d'alignement automatique et les fibres optiques gauche et droite commencent à effectuer un mouvement de phase. Le système vérifiera les faces coupées après la décharge de nettoyage, si les faces d'extrémité ne sont pas qualifiées, l'épissure ne démarrera pas et un message d'erreur s'affiche à l'écran. Si les faces coupées sont qualifiées, le processus d'alignement se poursuit. Après l'alignement, les angles des faces d'extrémité des fibres des deux côtés s'affichent à l'écran. Si les angles détectés dépassent l'angle limité, un message d'erreur s'affiche à l'écran. Les fibres doivent être recoupées.





Si les images suivantes s'affichent ou si des informations de notification s'affichent pendant le processus d'alignement, le système réinitialisera les moteurs. Les utilisateurs peuvent également appuyer sur le bouton de réinitialisation pour réinitialiser les moteurs et réessayer de couper ou de

placer des fibres.

7. Solutions aux problèmes d'alignement anormal

Images affichées (axe X/Y)	Avis	Raisons possibles	Solutions
	La fibre du côté droit est mal placée	La fibre du côté droit n'est pas placée dans la rainure en V ou elle est trop courte	Repositionner la fibre, Recouper la fibre
	La fibre du côté gauche est mal placée	La fibre du côté gauche n'est pas placée dans la rainure en V ou elle est trop courte	Repositionner la fibre, Recouper la fibre
	Erreur d'alignement	La fibre du côté droit/gauche n'est pas placée dans la rainure en V	Repositionner la fibre, Recouper la fibre
	Veuillez repositionner la fibre	Les coupes côté gauche/droite sont trop courtes	Repositionner la fibre, recouper la fibre
	Veuillez repositionner la fibre	Les fibres du côté gauche/droit sont trop longues	Repositionner la fibre, recouper la fibre

	Les fibres ne sont pas qualifiées	Poussière ou saleté sur les fibres	Nettoyer et repositionner les fibres
---	-----------------------------------	------------------------------------	--------------------------------------

Images affichées (axe X/Y)	Avis	Raisons possibles	Solutions
	Les angles des extrémités des fibres ne sont pas qualifiés	Problèmes avec le processus de coupe des fibres	Recouper la fibre
			
			
			

Une fois l'alignement des fibres terminé, le système se décharge et se raccorde automatiquement. Si le réglage est défini sur un raccordement semi-automatique, le message « Alignement terminé » s'affiche à l'écran. L'utilisateur peut alors appuyer sur le bouton de démarrage pour raccorder les fibres ou sur le bouton de réinitialisation pour réinitialiser les moteurs.

Maintenance

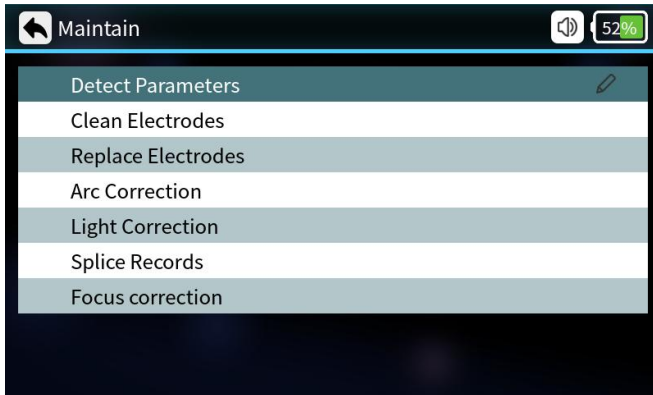
1. Correction de l'arc

Lorsque l'environnement extérieur change soudainement ou pour les situations suivantes, la correction ARC sera nécessaire pour ajuster l'intensité du courant afin de garantir une faible perte et une épissure à haute stabilité.

- Changements de température, d'humidité ou de pression atmosphérique
- Vieillesse ou pollution des électrodes
- Échec d'épissure continue ou perte d'épissure élevée
- La machine est inactive pendant une longue période
- Électrodes surutilisées
- Les électrodes sont fraîchement nettoyées ou remplacées

Méthode de correction de la décharge :

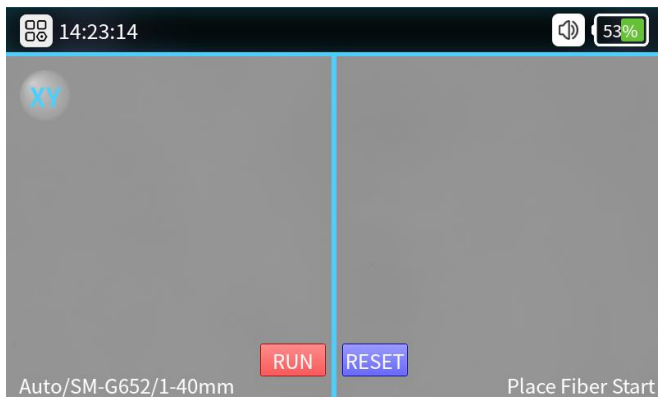
- ① Choisissez « Correction d'arc » sous



② Placez les fibres coupées sur les supports de fibres et fermez le couvercle coupe-vent.



③ S'il y a un « courant élevé » ou un « courant faible », veuillez répéter l'opération de ②③ jusqu'à ce qu'il indique que la correction est réussie.



Avis :

Les angles de coupe en mode de correction de décharge sont définis séparément, ils ne sont pas relatifs à ceux des modes d'épissure. La correction de la décharge doit généralement être répétée plusieurs fois. Veuillez faire preuve de patience.

2. Détecter les paramètres du système

La fonction d'autotest proposée permet de tester et d'inspecter le système en fonction de plusieurs paramètres importants.

Nous insistons pour suggérer aux utilisateurs d'effectuer un auto-test des paramètres en cas d'épissage . La qualité peut être affectée :

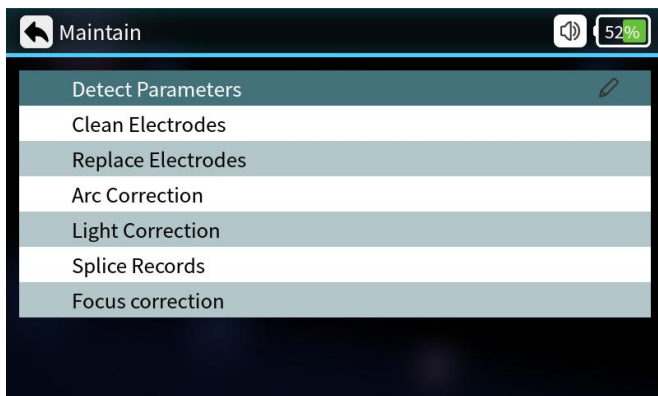
- Après la mise à jour du système
- Après avoir remplacé/déplacé les électrodes
- Après avoir subi un transport longue distance ou un choc violent
- Après des échecs d'épissure continus ou une perte d'épissure anormalement élevée
- Lorsqu'il y a un sur-ajustement continu dans le processus d'alignement

Les opérations sont les suivantes :

① Nettoyez la rainure en V et les presseurs avec un coton-tige imbibé d'alcool.



② Choisissez « Détecter les paramètres » sous « Maintenir »



③ Placez les fibres et fermez le couvercle. L'auto-test sera lancé. Normalement, le test dure 2 minutes. Veuillez observer l'avis sur l'écran LCD. Si le test échoue, veuillez suivre les instructions à l'écran et réactiver la détection du système (étape ①).



Avis:

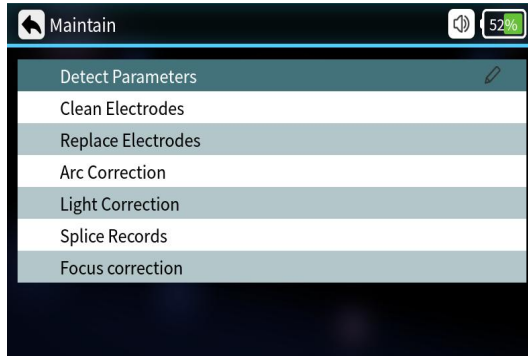
Le nettoyage est l'étape la plus importante. Veuillez nettoyer les pièces spécifiées avant toute autre opération.

3. Remplacement des électrodes

Les électrodes seront endommagées en raison d'une utilisation prolongée. Veuillez remplacer les électrodes après 5000 décharges, sinon la qualité de l'épissure sera affectée et des pertes plus élevées ainsi qu'une stabilité plus faible des fibres épissées seront causées. Le système vous rappellera automatiquement que les électrodes doivent être remplacées lorsque le nombre de décharges atteint 5000. Après le remplacement des électrodes, l'enregistrement des décharges doit être réinitialisé. Faites attention aux pointes acérées des électrodes lors de leur remplacement. Les opérations sont les suivantes :

- ◆ Les utilisateurs doivent couper l'alimentation et éteindre la machine avant de remplacer les électrodes , appuyer sur le bouton d'alimentation pour couper l'alimentation, la LED rouge s'éteint .
- ◆ Dévissez les vis du couvercle de l'électrode, retirez le couvercle de l'électrode, retirez les électrodes.
- ◆ Placez les nouvelles électrodes dans la rainure de l'électrode, puis remettez le couvercle et serrez doucement les vis.
- ◆ Vérifiez que les deux électrodes sont sur la même ligne horizontale et sur la même ligne verticale. Si ce n'est pas le cas, remettez les électrodes en place.
- ◆ Allumez la machine et placez la fibre bien coupée dans la machine, choisissez « Remplacer les électrodes » sous « Entretien ».
- ◆ Veuillez « Détecter les paramètres du système » et effectuer une

« Correction d'arc »



4. Nettoyage des rainures en V

Si des impuretés se trouvent dans la rainure en V, les fibres s'écartent de leur position normale et l'alignement sera affecté, de sorte que la perte d'épaisseur peut être anormalement élevée. Les utilisateurs doivent donc vérifier et nettoyer régulièrement la rainure en V. Les opérations sont les suivantes :

- ✓ Ouvrez le couvercle coupe-vent.
- ✓ Nettoyez le contaminant sur la rainure en V avec un souffleur de poussière équipé.
- ✓ Nettoyez le fond de la rainure en V avec un coton-tige imbibé d'alcool.

Remarque : Ne touchez pas les pointes des électrodes. Nettoyez la rainure en V avec précaution et n'utilisez pas d'objets durs (lame, etc.) pour nettoyer la rainure au cas où des dommages affecteraient le fonctionnement normal.



5. Nettoyage des lentilles de microscope

L'épissureuse est équipée d'un système de traitement d'image pour observer les fibres. Si la lentille du microscope est polluée, l'observation normale sera affectée, ce qui peut entraîner un mauvais résultat d'épissure. Les utilisateurs doivent nettoyer régulièrement les 2 lentilles pour s'assurer qu'elles sont propres.

- A. Éteignez la machine et ouvrez le couvercle coupe-vent.
- B. Nettoyez délicatement la lentille avec un coton-tige imbibé d'alcool.
- C. Attention : Ne touchez pas les électrodes. Ne touchez pas la lentille avec des objets durs.
- D. Nettoyez l'alcool résiduel avec un coton-tige propre et sec et assurez-vous qu'il est propre et qu'il ne reste aucun contaminant.
- E. Allumez la machine, observez l'image sur l'écran et vérifiez s'il y a de la poussière, si c'est le cas, veuillez nettoyer à nouveau l'objectif.



6. Nettoyage des presses à fibres

La poussière sur les presses à fibres peut entraîner des problèmes de fixation ou de maintien des fibres et affecter directement la qualité de l'épissure. Les utilisateurs doivent vérifier et nettoyer régulièrement les presses à fibres.

- 1) Ouvrez le couvercle coupe-vent.
- 2) Nettoyez la surface des presseurs avec un coton-tige fin imbibé d'alcool, séchez le presseur avec un coton-tige sec après le nettoyage.



Others

Dépannage

Phénomènes anormaux	Raisons	Solutions
Bruits anormaux tels que des renflements lors de la	Mauvaise position d'installation des électrodes	Veillez suivre strictement les instructions lors de l'installation des électrodes

décharge		
Sortie retardée ou pas de sortie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise position d'installation des électrodes 2. Les pointes des électrodes sont enveloppées d'oxyde de silicium 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Veuillez suivre strictement les instructions lors de l'installation des électrodes 2. Nettoyez les pointes des électrodes ou remplacez les électrodes
La machine tombe en panne lors du déchargement	Mauvaise position d'installation des électrodes	Veuillez suivre strictement les instructions lors de l'installation des électrodes
Échec de la correction de décharge	L'environnement actuel interfère avec le processus de décharge	Si l'avertissement de surintensité continue, veuillez réduire le courant avant de procéder à la correction de décharge. Sinon, veuillez augmenter le courant. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.
Défaillances d'alignement des fibres	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il y a de la poussière sur la lentille, la lumière LED et la rainure en V. 2. Dysfonctionnement du système d'alimentation. 	Essayez de nettoyer la lentille, les lumières LED et la rainure en V. Si le problème persiste, veuillez contacter le service après-vente.
Faible qualité du point d'épissure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Poussière sur les fibres 2. Mauvais paramètres de type de fibre ou mauvais programme d'épissure 3. Modifications de 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Préparez à nouveau les fibres et épissez à nouveau. 2. Choisissez le bon type de fibre et le bon programme d'épissage

	l'environnement d'épissage 4. Contrôle du dysfonctionnement du moteur	3. Effectuez une correction de décharge pour ajuster le courant à l'intensité normale 4. Réessayer l'auto-test des paramètres
--	---	---

Carte de Service Après-Vente

Nom: _____ Télé : _____

Numéro de série du produit : _____ Modèle de produit : _____

Adresse: _____

bureau d'achat : _____

Description du problème : _____

Note

Nous améliorons constamment et la conception et les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Toutes les informations contenues dans ce manuel ont été soigneusement relues pour en vérifier l'exactitude et nous nous réservons le droit d'expliquer toute erreur typographique ou omission.

Mentions légales

- ◆ Sans autorisation littérale de notre société, aucune organisation ou individu ne doit extraire, copier une partie ou la totalité du contenu du manuel et ne doit pas le diffuser sous quelque forme que ce soit.
- ◆ Ce manuel décrit le produit et les caractéristiques ou fonctions de ses accessoires sont déterminées par les lots de production. Ainsi, le produit ou ses accessoires décrits dans le manuel peuvent ne pas être identiques à ceux que vous avez achetés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le manuel chaque fois que cela est nécessaire sans préavis formel et n'assume aucune responsabilité pour de telles actions.
- ◆ Remarque : veuillez lire attentivement le manuel d'instructions pour utiliser l'épissure de manière plus précise et professionnelle.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu ,
Shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

OPTISCHE VEZELFUSIE-LASMACHINE MODEL:ALK - T3

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt

geeft een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen te kopen

bij ons vergeleken met de grote topmerken en betekent niet per se dat omslag alle categorieën van tools die wij aanbieden. U wordt vriendelijk verzocht om te verifiëren voorzichtig

wanneer u een bestelling bij ons plaatst, als u daadwerkelijk Besparing Half in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODEL: ALK- T3



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn .

IMPORTANT SAFEGUARDS



Waarschuwing:

Volg strikt de veiligheidsrichtlijnen van de handleiding bij het toepassen van de optische vezelfusielasmachine (hierna te noemen Splicer). Onwetendheid of geweld van de regels of kennisgeving benadrukt in de handleiding kan leiden tot elektrische schokken, brandrampen en verwondingen bij gebruikers. De fabrikant is niet verantwoordelijk voor ongelukken veroorzaakt door onjuist gebruik.

1. De ingangsspanning van dit model machine is definitief; gebruik de spanning niet buiten het bereik. Gebruik de juiste AC- en DC-voeding.

2. Wanneer de fusielasmachine de volgende storingen vertoont, dient u onmiddellijk de stekker uit het stopcontact te halen en de fusielasmachine uit te schakelen. Anders kan de machine niet meer worden gerepareerd en kan dit zelfs leiden tot persoonlijk letsel, overlijden en brand.

★ Rook-, geur-, geluids- of hitteafwijking

★ Kapotte of beschadigde machines

★ Vloeistof of vreemde stoffen komen in het inwendige van de machine terecht

3. Voor dit model fusielasmachine is het niet nodig om interne componenten te onderhouden. Het demonteren van de fusielasmachine en de vermogensmodules is verboden. Elke fout in het onderhoud zal ertoe leiden dat de machine niet meer gerepareerd kan worden en kan zelfs lichamelijk letsel veroorzaken.

4. De machine heeft strikte beperkingen wat betreft de gebruikte voedingsmodule.

5. Het is verboden de lasmachine te gebruiken in een omgeving met ontvlambare vloeistoffen of ontvlambare gassen. Anders kan dit leiden tot brand, explosie en andere ernstige gevolgen.

● Disclaimer-clausule

Het bedrijf aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid voor schade die ontstaat door het gebruik van een niet-originele batterij.

- Om mogelijke verkeerde bediening of onzekerheid te voorkomen, moet een geldige geaarde driegatsaansluiting worden gebruikt wanneer de AC/DC-adapter toegang heeft tot AC 220V 50HZ-stroom.

CORRECTE VERWIJDERING



Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie  gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.

BATTERIJVERWIJDERING



Om de gevaren voor de gezondheid en het milieu aan het einde van de levensduur van dit product tot een minimum te beperken, vereisen de wetten inzake afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA) en de richtlijn afgedankte batterijen dat u dit product inlevert bij een daarvoor geschikt inzamelpunt. Daar worden de batterijen verwijderd en kan het op de juiste manier worden gerecycled. Neem contact op met uw plaatselijke autoriteiten voor meer informatie over recycling en veilige verwijdering hiervan in uw omgeving.

FCC INFORMATION

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 het apparaat 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 interferentie accepteren, inclusief interferentie die ongewenste werking kan veroorzaken.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet

uitdrukkelijk door de partij zijn goedgekeurd. Verantwoordelijk voor naleving kan de bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen ongeldig maken.

Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B, conform Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen en kan, indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, schadelijke interferentie veroorzaken in radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er geen interferentie zal optreden in een bepaalde installatie. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt in radio- of televisieontvangst, Als er storingen optreden die kunnen worden vastgesteld door het product uit en weer in te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden om de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen te nemen.

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact van een ander circuit dan waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

1. Werkomgeving

1.1 Voorzorgsmaatregelen bij het gebruik/de opslag van de lasmachine:

- Werktemperatuur : -10 ° C ~ + 45 ° C
- Temperatuurbeperving : - 20 ° C ~ + 55 ° C
- Bedrijfsvochtigheid : ≤95 % RV (geen condensatie)
- Maximale windsnelheid : 15 m/s

- Opslagomstandigheden : - 10 ° C ~ + 45 ° C (met batterij, Geen condensatie)
-20 ° C + 60 ° C (geen batterij, Geen condensatie)

Gebruik de lasmachine niet in een omgeving die gevoelig is voor brand of explosies, voor het geval er brand of een explosie plaatsvindt.

Gebruik of bewaar de splicer niet in een omgeving met hoge temperaturen of een hoge luchtvochtigheid, omdat dit schade aan de machine kan veroorzaken. Wanneer de splicer van een omgeving met lage temperaturen naar een omgeving met hogere temperaturen wordt verplaatst, neem dan mogelijke opwarmmaatregelen om condensatie te voorkomen.

Neem passende maatregelen om het apparaat stofvrij te houden als u het in een stoffige omgeving gebruikt. Zo voorkomt u dat er veel stof in het apparaat komt en er storingen in het apparaat ontstaan.

2. Voeding

Gebruik alleen de accessoires die bij de lasmachine horen en gebruik geen stroomadapter, batterij of netsnoer die niet in de instructies staan vermeld.

Gebruik de splicer niet onder spanningen die niet zijn gespecificeerd voor het model, in geval van brandrampen of elektrische schokken. Het aangepaste autolader-netsnoer is alleen beschikbaar voor 12V-voeding van benzineauto's. Gebruikers mogen het onder geen enkele omstandigheid gebruiken op dieselauto's met 24V-voeding.

3. Batterij

Volg de instructies strikt op bij het gebruik van de batterij. Onjuist gebruik van de batterij kan leiden tot oververhitting van de batterij, barsten, explosie, brand of verwondingen bij gebruikers.

Laad de batterij niet op met methoden die niet in de handleiding staan vermeld.

Gooi de batterij niet in vuur.

Verwissel de positieve en negatieve polen niet.

Stel de ontladen batterij niet bloot aan zonlicht, een omgeving met hoge temperaturen of vuur.

Gooi of sla niet op de batterij.

Als de batterij-elektrolyt lekt, behandel het dan voorzichtig. Als de huid of ogen van de gebruiker per ongeluk besmet raken met elektrolyt, was het dan grondig en zoek onmiddellijk medische hulp. Tegelijkertijd informeer dan bij de aftersalesafdeling, zij kunnen de batterij verwerken.

4. Andere waarschuwingen

Zorg ervoor dat er geen vloeistof of metalen materialen in de interne structuur van het product terechtkomen, anders kan er brand, een elektrische schok of een productstoring ontstaan. Zodra er water of metalen materialen in het product terechtkomen, stop dan met het gebruik, sluit de stroomtoevoer af, schakel de apparatuur uit en neem contact op met de onderhoudsdienst.

Raak de elektroden niet aan als de apparatuur in werking is, anders raakt u gewond door de hoge spanning. Schakel de stroomtoevoer uit en schakel de apparatuur uit voordat u de elektroden vervangt.

Demonteer of sloop de lasmachine, de batterij of de adapter niet in geval van oververhitting, een barst of brand. veroorzaakt.

Behalve de onderdelen die in deze handleiding mogen worden gewijzigd, mag u geen onderdelen van de splicer proberen te slopen. Het onderhoud of de reparatie van de apparatuur moet worden uitgevoerd door professionele technici van ons bedrijf, onjuiste handelingen kunnen brand of elektrische schokken veroorzaken.

Raak de krimpkous niet aan tijdens het verwarmen of wanneer deze net klaar is, omdat de krimpkous erg heet is en brandwonden kan veroorzaken.

Raak de lasmachine, het netsnoer of de stekker niet aan met natte handen, omdat dit een elektrische schok kan veroorzaken.

Reinig de lens van de microscoop, V-groef, scherm etc. niet met chemische middelen, behalve alcohol. Anders kan het beeld wazig worden

of vlekken op het scherm veroorzaken, of zelfs corrosie of schade aan de apparatuur veroorzaken.

Voorkom dat de apparatuur hevig schudt of crasht, anders kan de apparatuur beschadigd raken. Vervoer of bewaar de splicer in een speciale draagtas.







Voer jaarlijks een volledig onderhoud aan de machine uit om de prestaties van de lasmachine te behouden.

Production Introduction

Optical Fiber Fusion Splicer wordt voornamelijk gebruikt voor onderhoud van optische glasvezelkabels en bijbehorende bewerkingen. Daarom wordt het ook wel fiber cable splicer genoemd. Het is een apparaat dat een zeer nauwkeurige voortstuwingsstructuur gebruikt om twee vezels dicht bij elkaar te brengen en een elektrische boog gebruikt om twee optische vezels aan hun uiteinden samen te smelten, om een enkele lange vezel te vormen.

Optische vezelfusielasers worden voornamelijk toegepast door: Telecom-carriers, ISP, netwerkprojectcontractanten, laboratoria. En ze worden toegepast in: Onderhoud van glasvezelnetwerken, telecomprojecten, noodreparaties, optische experimenten, productie en testen van optische apparaten, academisch onderzoek op hogescholen.

1. Introductie van functieknoppen

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch)
	Heating	Start heating

2. Beschrijving van de productstructuur

Verschijsing	Naam	Functie
	Verwarming	Voor het verwarmingsproces van krimpbuizen na het splitsen.
	Batterijbevestigingsknop	Batterij plaatsen/verwijderen

3. Fundamentele parameters

- Toepasbare optische vezels: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, enz.
- Toepasselijk kerntype: Enkele kern
- Motor: 4 motoren
- Toepasbare vezeldiameter: Bekledingsdiameter 80-150 μm , Coatingdiameter 100-1000 μm

Splicing-modus

- Vooraf opgeslagen: 1 8 groepen. Aanpassen: 982 groepen
- Registratie van splicingresultaten: 100.000 - groeps splicingrecords en opslag van 10.000 afbeeldingen
- Splicingsnelheid : 9SEC (standaardmodus) 7 SEC (snelle modus)
- Uitlijning : Uitlijning van bekleding tot bekleding

Verlies door splitsing

- Gemiddeld splicingverlies : 0,03 dB (SM) , 0,02 dB (MM) , 0,05 dB (DS) , 0,05 dB (NZDS)
- Retourverlies : \geq 60dB

- Schatting van het splitsingsverlies : Bestaat

Stroomvoorziening

- Batterij : 10,9 V lithiumbatterij , doorgaans 260 keer splitsen en verhitten , oplaadtijd 3 uur , 500 keer oplaadbaar, 7800 mAh lithiumbatterij

Bedrijfsomstandigheden

- Werkomgeving: Hoogtes 0 ~ 5000m, relatieve vochtigheid 0 ~ 95% (geen condensatie), temperatuur -20 °C ~ 55 °C , maximale windsnelheid 15m/s
- Opslagomstandigheden: Relatieve vochtigheid 0 ~ 95% (geen condensatie),temperatuur -40 °C ~ 80 °C
- Corrosiviteitsbestendigheid : Het hoofdapparaat, de componenten en de samenstellende materialen voldoen aan de corrosievereisten van GB/T 2423.54-2005 en zijn niet gevoelig voor de corrosiviteit van vloeistofverontreiniging.

Verwarmbare krimpbuis

- Toepasbare diameter : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Toepasselijke lengte : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Verwarmingstijd : 2 mm buis (10-15S instelbaar) , 4 mm buis (14-19S instelbaar) , 6 mm buis (17-23S instelbaar)
- Verwarmingstemperatuur: 10-260 °C (aangepast)
- Automatische verwarming: automatische vezelherkenning en verwarming na het bedekken

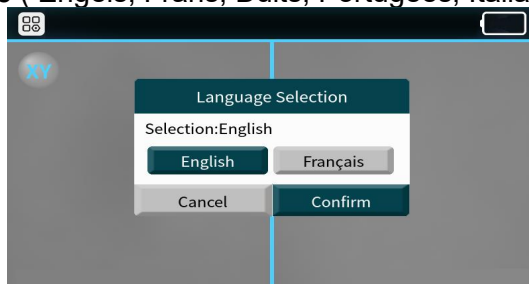
Andere parameters

- Spanningstest: $\geq 2N$ (optioneel)

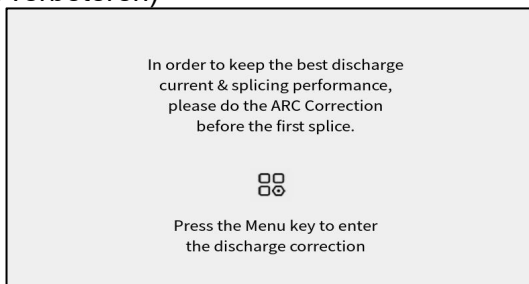
- Weergave : 5 inch TFT true color HD LCD-scherm , ondersteunt meertalige selectie , touchscreen
- Vergroting : X/Y: 210 keer , X/Y: 320 keer. Nadat de fusie is voltooid, kunt u dubbelklikken om het resultaat 1100 keer te vergroten.
- USB-poort : USB2.0
- Verlichting : LED dubbel wit licht
- IOT-functie: Optioneel
- Wachtwoordbeheerfunctie: Optioneel

4. Initiële interface

- **Taalselectie** (Engels, Frans, Duits, Portugees, Italiaans, Spaans)



- ◆ **Eerste keer ARC-correctie** (ARC-correctie kan de splicingprestaties en stabiliteit verbeteren)



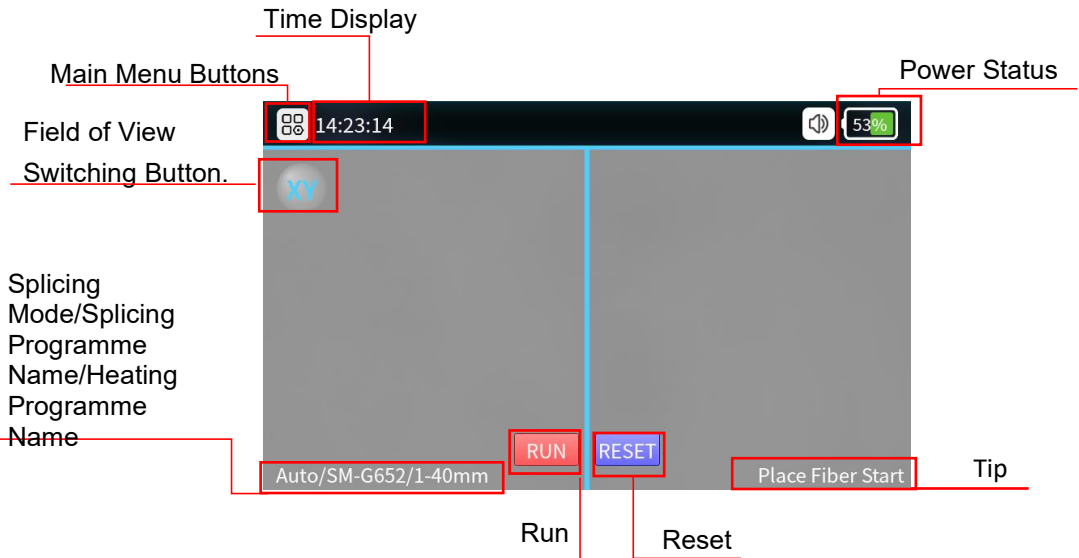
- ◆ **ARC Correction Interface** (Knippen en plaatsen van de vezel op de juiste manier)



- ◆ **ARC-correctie geslaagd** (Nadat “ succes ” op het scherm verschijnt, is het ARC-correctieproces voltooid. Gebruik vervolgens de [Rust]-knop om de modus te verlaten.)

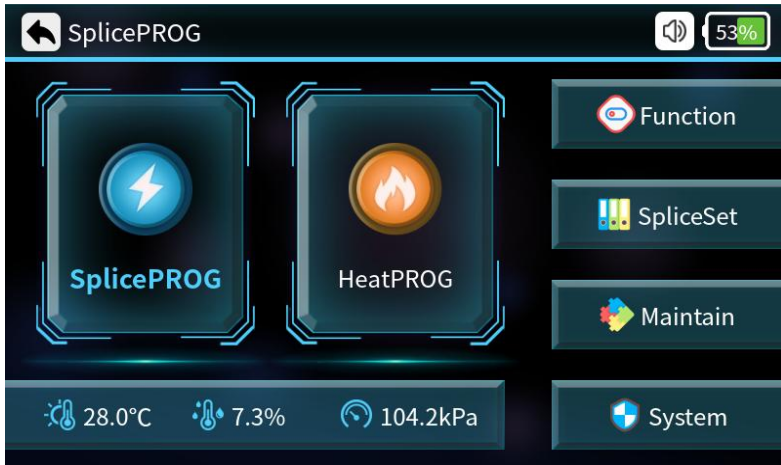


5. Beschrijving van de gebruikersinterface

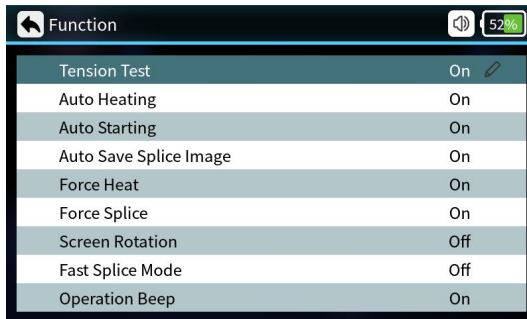


Function of Description

1. Functie Introductie van de Splicer



2. Snelkoppelingsfunctie



Parameters	Instructies
Spanningstest	Als deze is ingeschakeld, wordt de trekproef automatisch uitgevoerd na het splitsen.
Automatische verwarming	Plaats de glasvezelkabel en dek deze af nadat deze automatisch is opgewarmd.
Automatisch starten	Wanneer deze aan staat, wordt er automatisch gesplitst zodra de klep gesloten is.

Automatisch opslaan van splice-afbeelding	Wanneer deze aan staat , wordt de splice-image automatisch opgeslagen.
Krachtige hitte	Als hij aan staat en er geen glasvezel gedetecteerd wordt, warmt hij ook op door op de warmteknop te drukken.
Krachtverbinding	Wanneer de functie is ingeschakeld, kan de gebruiker op de startknop drukken om het fusielassen te laten doorgaan, wanneer het fusielassen een hoekfout of een verkeerde vezelcombinatie detecteert.
Schermmrotatie	Scherminterface 180° gedraaid
Snelle splice-modus	Kan aan of uit worden gezet, de fusietijd wordt verkort wanneer de snelle modus is ingeschakeld.
Bedieningspiep	Pieptonen kunnen worden in- of uitgeschakeld

3. Splitsen Set

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parameters	Beschrijving
Splicer-werkmodus	Automatische modus, semi-automatische modus, handmatige modus optioneel.
Tijd voor boogreiniging	Met schone ontlading wordt het verwijderen van fijn stof dat aan het oppervlak van een optische vezel kleeft bedoeld, door de vezel

	te ontladen vóór het smelten.
Oppervlaktehoekdrempel	Grenswaarde van de hoek van het uiteinde van de vezel.
Vezelhoekdrempel	Hoeklimiet na uitlijning van linker- en rechtervezels.
Uitlijning offset drempel	Limiet van de centrumafwijking na uitlijning van de linker- en rechtervezels.
Vezeluitlijningsmodus	Kernuitlijning, bekleedingsuitlijning en fijne uitlijning kunnen worden ingesteld.
Vezeloorlaatmodus	Er kunnen lage, gemiddelde en hoge normen worden gesteld.
Wachttijd resetten	Wanneer de trektest is ingeschakeld, wachttijd voor het resetten van de motor na het openen van de winddichte afdekking.

4. Bewerk Splice-programma

The screenshot shows the SplicePROG software interface. At the top, there is a title bar with a back arrow, the text 'SplicePROG', a speaker icon, and a battery level indicator at 53%. Below the title bar is a table with four columns: Name, Value, Name, and Value. The table contains the following data:

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

At the bottom of the interface, there are four buttons: 'Select', 'Revise', 'Add', and 'Delete'.

Bewerk Splice-programma

PN-verbinding	Naam van het splicerprogramma
Pre-Splice Tijd	De pre-splicetijd kan worden ingesteld van: 0-500 (ms)
Splice-tijd	De lastijd kan worden ingesteld van: 0-5 (s)
Overlappende Len	Overlap Len kan worden ingesteld van: 0-50 (um)
Re-Arc-tijd	Re-Arc-tijd kan worden ingesteld van: 0-5 (s)
Vezeltype	Soorten vezels
Pre-Arc-bits	Pre-Arc Bits kunnen worden ingesteld van: 0-4000 (bits)
Splits huidige bits	Splice-stroom kan worden ingesteld van: 0-4000 (bits)
Voortstuwingsnelheid	De voortstuwingsnelheid kan worden ingesteld van: 0-50 (um/s)
Re-Arc-stroombits	Re-Arc-stroom kan worden ingesteld van: 0-4000 (bits)

5. Mouw Set

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

Select Revise Add Delete

Parameters

Beschrijving

Verwarming PN	Er zijn veel verwarmingsprogramma's voor verschillende krimpkousen vooraf in het systeem opgeslagen. Bovendien worden er veel zelf ingestelde programma's aan de gebruiker aangeboden.
Mouw DIA	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
Verwarmingstijd	Opwarmtijd van krimpkous
Voorverwarmtijd	Voorverwarmtijd
Mouwtype	10mm-60mm normale buis, FC, SC
Verwarmingstemperatuur	De temperatuurgrens van het verwarmingsproces
Voorverwarmtemperatuur	De temperatuurgrens van het voorverwarmingsproces

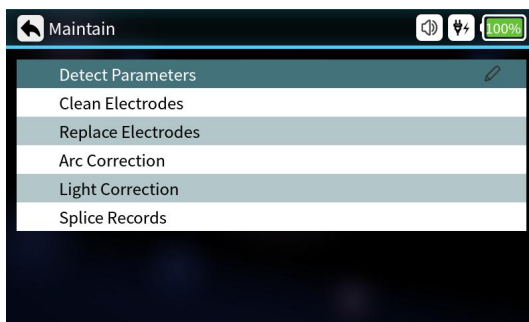
6. Splice-records

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Parameters	Beschrijving
-------------------	---------------------

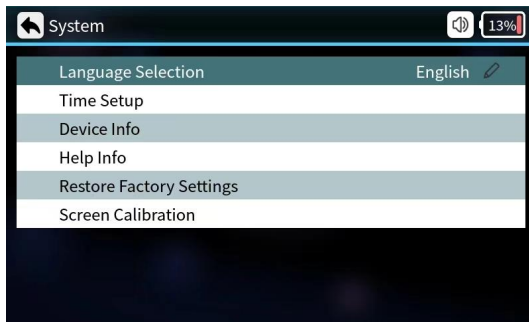
Nee.	Sorteren op splicetijd
Verlies	Verlies na splitsing
Type	Soorten vezels voor splicing
Tijd	Splice-tijd
Afbeelding	Zichtbare afbeelding van de voltooide verbinding

7. Behouden



Parameters	Beschrijving
Parameters detecteren	Automatische zelftest van de elektrodepositie, motor en andere systeemparameters.
Schone elektroden	Meerdere hogestroomontladingen om de elektroden te reinigen.
Vervang elektroden	Na het vervangen van de elektrode wordt de ontladingspositie automatisch bepaald en wordt de elektrode gestabiliseerd door meerdere ontladingen.
Boogcorrectie	Voert een boogcorrectie uit en corrigeert automatisch de ontladingsstroom.
Lichtcorrectie	Automatische correctie van rode lichtbron.
Splice-records	Vraag de lastijd op, evalueer verlies, beeld, etc.

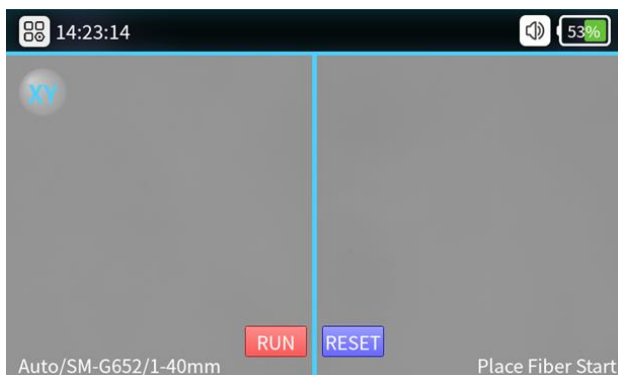
8. Systeem



Parameters	Beschrijving
Taalselectie	Engels, Frans, Duits , Italiaans, Portugees, Spaans
Tijd instellen	De tijdinstelling instellen
Apparaatinfo	Huidige apparaatgerelateerde informatie
Help-info	gebruiksaanwijzing
Fabrieksinstellingen herstellen	Instellingen worden teruggezet naar de fabrieksinstellingen
Schermkalibratie	Kalibratie touchscreen

Basic operating instructions

1. Zet de stroom aan



Interface voor optische vezelobservatie: druk kort op de aan/uit-schakelaar, dan wordt de indicator op het bedieningspaneel rood en klinkt de zoemer zoals "Di Di ". Alle motoren keren terug naar hun beginposities en de interface voor optische vezelobservatie toont .

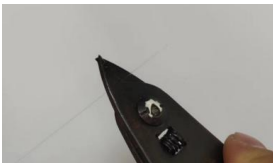
2. Voorbereiding voor het splitsen

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

- ② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

Na het strippen van de optische vezel, gebruik stofvrij papier dat is ondergedompeld in 99% zuivere alcohol om de coatinglaag in een cirkelvormige richting te reinigen. Beginnend bij de interface tussen de coating en de blote vezel, draai het papier in de richting van de blote vezel

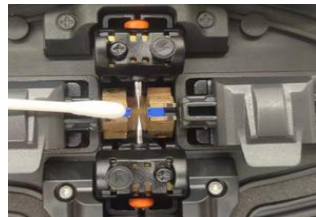
in een cirkelvormige richting en verwijder het vuil van de coatinglagen.

3. Vezel snijden

- (1) Plaats de punt van de vezel 13 - 13,5 mm boven de bovenkant van de sleuf.
- (2) Houd de schuif aan de buitenkant. Bedek vervolgens het drukkussen.
- (3) Schuif de schuifknop naar voren en maak het snijden af.
- (4) Open de vezelhouder en het drukkussen, neem de vezel en houd deze uit de buurt van andere voorwerpen voor het geval deze vervuild raakt.

Let op: Wanneer er een slecht snijvlak is, pas dan het bladoppervlak van de vezelhakker aan. Bovendien raden we u aan om specifieke vezelhakker te gebruiken die zijn uitgerust met onze machines.

4. Vezelplaatsing



- Open de winddichte afdekking en controleer of de V-groef schoon is. Als dat niet het geval is, gebruik dan een luchtblazer of een mes om de V-groef schoon te maken.
- Plaats de afgeknipte vezels in de V-groef van de splicingmodules en

zorg ervoor dat de vezels precies in de V-groef liggen.

- Controleer of de uiteinden van de vezels zich in de positie tussen de elektrodepunten en de V-groeven bevinden. En zorg ervoor dat ze dicht bij de elektrodepunten liggen. Anders moeten de vezels opnieuw worden geplaatst.
- Sluit de winddichte hoes voorzichtig en begin met het splitsen

5. Controleer het splitsingsresultaat

Aantal splicing records

Evaluatie van fusieverlies Fusie-afbeelding bekijken

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Vezeltype Datum van splitsingsgegevens

6. Automatische uitlijning en kopvlakcorrectie

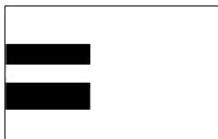
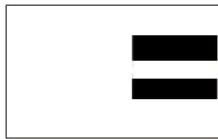
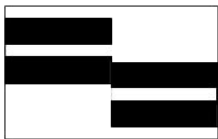
Om de splicingkwaliteit te garanderen, gebruikt het product een beeldverwerkingssysteem om vezels te observeren. Maar in sommige omstandigheden kan het systeem de splicingfouten mogelijk niet detecteren. Dus moeten we het splicingproces nog steeds met ogen via het beeldscherm inspecteren om een betere splicingkwaliteit te krijgen.

Sluit de winddichte of druk op de startknop, de optische vezel gaat in de




automatische uitlijningsstatus en de linker- en rechter optische vezels beginnen fasebeweging te doen. Het systeem controleert de snijvlakken na het reinigen van de ontlading, als de eindvlakken niet gekwalificeerd zijn, wordt het lassen niet gestart en er zal een foutmelding op het scherm verschijnen. Als de snijvlakken gekwalificeerd zijn, zal het uitlijningsproces doorgaan. Na uitlijning zullen de eindhoeken van de vezels aan beide zijden op het scherm worden weergegeven. Als de gedetecteerde hoeken de beperkte hoek overschrijden, zal er een foutmelding op het scherm verschijnen. De vezels zullen opnieuw moeten worden gesneden.

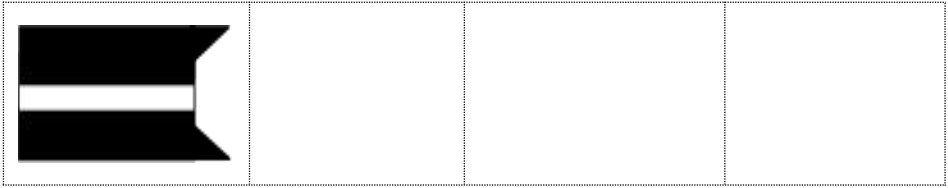
Als het de volgende afbeeldingen of kennisgevingsinfo toont in het uitlijningsproces, zal het systeem de motoren resetten. Gebruikers kunnen ook op de resetknop drukken om de motoren te resetten en opnieuw proberen om vezels te snijden of te plaatsen.

7. Oplossingen voor abnormale uitlijningsproblemen

Weergegeven afbeeldingen (X/Y-as)	Kennisgeving	Mogelijke redenen	Oplossingen
	De vezel aan de rechterkant is niet goed geplaatst	De vezel aan de rechterkant is niet in de V-groef geplaatst of is te kort	Plaats de vezel opnieuw, Snijd de vezel opnieuw
	De vezel aan de linkerkant is niet goed geplaatst	De vezel aan de linkerkant is niet in de V-groef geplaatst of is te kort	Plaats de vezel opnieuw, Snijd de vezel opnieuw
	Uitlijningsfout	Vezel aan de rechter-/linkerzijde is niet in de V-groef geplaatst	Plaats de vezel opnieuw, Snijd de vezel opnieuw

	Verplaats de vezel alstublieft	Linker-/rechterkant snijdt te kort	Herpositioneer de vezel, snijd de vezel opnieuw
	Verplaats de vezel alstublieft	Vezels aan de linker-/rechterkant zijn te lang	Herpositioneer de vezel, snijd de vezel opnieuw
	Vezels zijn niet gekwalificeerd	Stof of vuil op vezels	Maak de vezels schoon en plaats ze opnieuw

Weergegeven afbeeldingen (X/Y-as)	Kennisgeving	Mogelijke redenen	Oplossingen
	Hoeken van vezeluiteinden zijn niet gekwalificeerd	Problemen met het vezel snijproces	Snijd de vezel opnieuw
			
			



Na de vezeluitlijning zal het systeem automatisch ontladen en lassen. Als de instelling is ingesteld op semi-automatische lassen, wordt het bericht "Uitlijning voltooid " op het scherm weergegeven. Vervolgens kan de gebruiker op de startknop drukken om te lassen of op de resetknop drukken om de motoren te resetten.

Maintenance

1. ARC-correctie

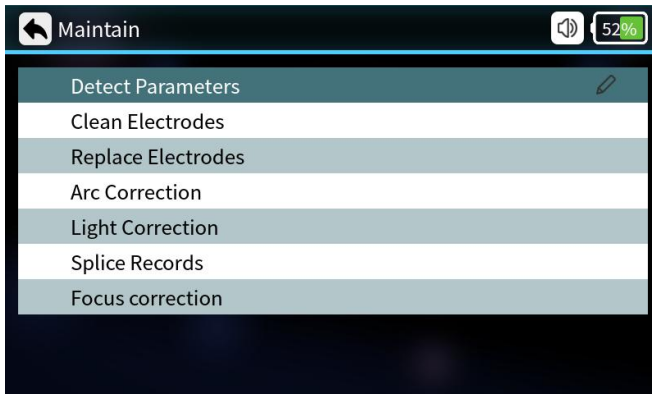
Wanneer de buitenomgeving plotseling verandert of in de volgende situaties, is de ARC-correctie nodig om de stroomsterkte aan te passen en zo een splitsing met laag verlies en hoge stabiliteit te garanderen.

- Veranderingen in temperatuur, vochtigheid of luchtdruk

- Veroudering of vervuiling van elektroden
- Continue splitsingsfouten of hoog splitsingsverlies
- Machine staat lange tijd stil
- Elektroden overgebruikt
- Elektroden worden opnieuw gereinigd of vervangen

Ontladingscorrectiemethode:

- ① Kies "Boogcorrectie" onder



- ② Leg de gesneden vezels op de vezelhouders en sluit de winddichte hoes.



- ③ Als er sprake is van "Grote stroom" of "Kleine stroom", herhaal dan

de handeling van ②③ totdat wordt aangegeven dat de correctie succesvol is.



Kennisgeving :

De snijhoeken in de ontladingscorrectiemodus worden afzonderlijk ingesteld, ze zijn niet relatief ten opzichte van de lasmodi.

Ontladingscorrectie moet meestal een paar keer worden herhaald. Bedien het met geduld.

2. Systeemparameters detecteren

Met de aangeboden zelftestfunctie kunt u het systeem testen en inspecteren op basis van een aantal belangrijke parameters.

Wij raden gebruikers aan om zelf een parameter test uit te voeren in geval van splitsing . De kwaliteit kan hierdoor worden beïnvloed .

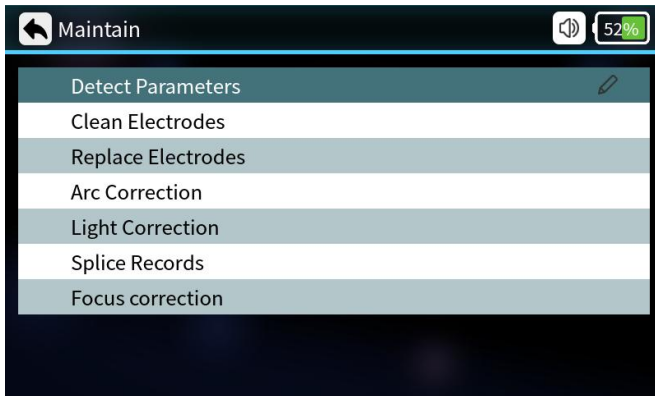
- Na systeemupdate
- Na het vervangen/verplaatsen van elektroden
- Na een langeafstandstransport of een zware schok
- Na voortdurende splitsingsfouten of een abnormaal hoog splitsingsverlies
- Wanneer er sprake is van voortdurende overaanpassing in het uitlijningsproces

De handelingen zijn als volgt :

① Maak de V-groef en de drukkers schoon met een wattenstaafje gedrenkt in alcohol.



② Kies "Parameters detecteren" onder "Onderhouden"



③ Plaats de vezels en sluit de klep, de zelftest zal aan staan. Normaal gesproken duurt de test 2 minuten. Let op de melding op het LCD-scherm, als de test mislukt, voer dan de instructies op het scherm uit en schakel de systeemdetectie opnieuw in (stap ①).



Kennisgeving:

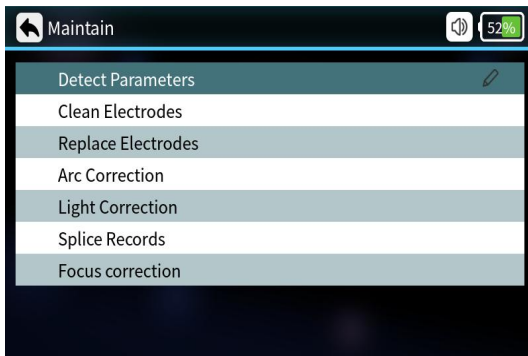
Reinigen is de belangrijkste stap. Reinig de gespecificeerde onderdelen voordat u verdergaat met de handelingen.

3. Vervanging van elektroden

De elektroden raken beschadigd door langdurig gebruik. Vervang de elektroden na 5000 ontladingen, anders wordt de splicingkwaliteit beïnvloed en worden hogere verliezen en lagere stabiliteit van gesplitste vezels veroorzaakt. Het systeem herinnert u er automatisch aan dat de elektroden vervangen moeten worden wanneer het ontladingsaantal 5000 bereikt. Na het vervangen van de elektroden wordt het ontladingsrecord gereset. Wees voorzichtig met scherpe punten van elektroden bij het vervangen ervan. De handelingen zijn als volgt:

- ◆ Gebruikers moeten de stroomtoevoer uitschakelen en het apparaat uitzetten voordat ze de elektroden vervangen. Druk op de aan/uit-knop om het apparaat uit te schakelen. De rode LED gaat dan uit.
- ◆ Draai de schroeven op de elektrodekap los, verwijder de elektrodekap en verwijder de elektroden.
- ◆ Plaats nieuwe elektroden in de elektrodegroef, plaats het deksel terug en draai de schroeven voorzichtig vast.
- ◆ Controleer of de twee elektroden op dezelfde horizontale lijn en dezelfde verticale lijn zitten. Als dat niet zo is, plaats de elektroden dan opnieuw.
- ◆ Zet de machine aan en doe goed gesneden vezels in de machine, kies "Elektroden vervangen" onder "Onderhouden".
- ◆ Selecteer "Systeemparameters detecteren" en voer "Boogcorrectie"

uit



4. V-groef Reiniging

Als er verontreiniging in de V-groef zit, wijken de vezels af van de normale positie en wordt de uitlijning beïnvloed, zodat het splicingverlies abnormaal hoog kan zijn. Gebruikers moeten de V-groef daarom regelmatig controleren en schoonmaken. De handelingen zijn als volgt:

- ✓ Open de winddichte hoes.
- ✓ Verwijder het vuil uit de V-groef met de daarvoor bestemde stofafzuiger.
- ✓ Maak de onderkant van de V-groef schoon met een wattenstaafje gedrenkt in alcohol.

Let op: Raak de uiteinden van de elektroden niet aan. Reinig de V-groef voorzichtig en gebruik geen harde dingen (mesje etc.) om de groef schoon te maken, voor het geval er schade ontstaat die de normale functies beïnvloedt.



5. Reiniging van microscooplenzen

De splicer is geladen met een beeldverwerkingssysteem om vezels te observeren, als de microscooplenz vervuild is, zal de normale observatie worden beïnvloed, wat kan resulteren in een slecht splicingresultaat. Gebruikers moeten de 2 lenzen regelmatig schoonmaken om ervoor te zorgen dat ze schoon zijn.

- A. Schakel het apparaat uit en open de winddichte kap.
- B. Maak de lens voorzichtig schoon met een wattenstaafje gedrenkt in alcohol.
- C. Let op: Raak de elektroden niet aan. Raak de lens niet aan met harde dingen.
- D. Verwijder de resterende alcohol met een schoon, droog wattenstaafje. Zorg ervoor dat het wattenstaafje schoon is en dat er geen verontreinigingen meer aanwezig zijn.
- E. Zet het apparaat aan, bekijk het beeld op het scherm en controleer of er stof op zit. Als dat zo is, maak dan de lens nogmaals schoon.



6. Reiniging van vezelpersen

Stof op fiber pressers kan problemen veroorzaken met het fixeren of vasthouden van fibers en heeft direct invloed op de kwaliteit van het splicen. Gebruikers moeten de fiber pressers regelmatig controleren en schoonmaken.

- 1) Open de winddichte hoes.
- 2) Maak het oppervlak van de persen schoon met een fijn wattenstaafje gedrenkt in alcohol, droog de pers na het schoonmaken met een droog wattenstaafje.



Others

Probleemoplossing

Abnormale verschijnselen	Redenen	Oplossingen
Abnormale geluiden zoals snuiven bij het ontladen	Onjuiste installatiepositie van elektroden	Volg de instructies strikt op bij het installeren van elektroden
Vertraagde of geen afscheiding	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onjuiste installatiepositie van elektroden 2. De uiteinden van de elektroden zijn omhuld met siliciumoxide 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Volg de instructies strikt op bij het installeren van elektroden 2. Reinig de punten van de elektroden of vervang de elektroden
De machine crasht bij het ontladen	Onjuiste installatiepositie van elektroden	Volg de instructies strikt op bij het installeren van elektroden
Ontladingscorrectiefout	De huidige omgeving verstoort het ontladingsproces	Als het blijft waarschuwen voor overstroom, verlaag dan de stroom voordat u de ontladingscorrectie uitvoert. Anders verhoogt u de stroom. Als het nog steeds niet lukt, neem dan contact op met de aftersalesafdeling.
Fouten in de uitlijning van vezels	<ol style="list-style-type: none"> 1. Er zit stof op de lens, het LED-lampje en de V-groef. 2. Storing in het energiesysteem. 	Probeer de lens, LED-lampjes en V-groef schoon te maken. Als het probleem zich blijft voordoen, neem dan contact op met de

		aftersalesafdeling.
Lage kwaliteit van het verbindingspunt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stof op vezels 2. Verkeerde vezeltype-instellingen of verkeerd splicingprogramma 3. Veranderingen in de splicingomgeving 4. Motorstoringen beheersen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bereid de vezels opnieuw voor en las ze opnieuw. 2. Kies het juiste vezeltype en het juiste splicingprogramma 3. Voer een ontladingscorrectie uit om de stroomsterkte aan te passen aan de normale intensiteit 4. Zelftest parameters opnieuw proberen

Aftersales-servicekaart

Naam: _____ Telefoon : _____

Product S/N-nr .: _____ Productmodel : _____

Adres: _____

inkoopkantoor: _____

Omschrijving van het probleem : _____

Opmerking

Wij zijn voortdurend bezig met het verbeteren van onze diensten. Het ontwerp en de specificaties kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

Alle informatie in deze handleiding is zorgvuldig gecontroleerd op juistheid en wij behouden ons het recht voor om eventuele typefouten of weglatingen te verklaren.

Juridische mededelingen

- ◆ Zonder de uitdrukkelijke toestemming van ons bedrijf mogen organisaties of personen de inhoud van de handleiding niet geheel of gedeeltelijk overnemen, kopiëren en op geen enkele wijze

verspreiden.

- ◆ Deze handleiding beschrijft het product en de kenmerken of functies van de accessoires worden bepaald door productiebatches. Het product of de accessoires die in de handleiding worden beschreven, zijn dus mogelijk niet hetzelfde als degene die u hebt gekocht. De fabrikant behoudt zich het recht voor om de handleiding te wijzigen wanneer dit nodig is zonder formele kennisgeving en aanvaardt geen verantwoordelijkheid voor dergelijke acties.
- ◆ Let op: Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door om de lasmachine nauwkeuriger en professioneler te kunnen gebruiken.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu ,
shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

OPTISK FIBER FUSION SPLITS MODELL: ALK - T3

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som endast används av oss representerar en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg med oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera försiktigt

när du gör en beställning hos oss om du faktiskt gör det Sparande
Halv i jämförelse med de främsta varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODELL: ALK- T3



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Varning:

Vänligen följ noggrant säkerhetsanvisningarna i handboken vid tillämpning av den optiska fiberfusionsskarven (hädanefter kallad skarvar). Okunskapen eller våldet mot reglerna eller meddelanden som betonas i manualen kan orsaka elektriska stötar, brandkatastrofer och skador på användare. Tillverkaren tar inget ansvar för olyckor orsakade av felaktig användning.

1. Inspänningen för denna maskinmodell är bestämd; använd inte spänningen utanför räckvidden. Använd rätt AC- och DC-strömförsörjning.
2. När fusionssplicern stöter på följande fel, ta omedelbart bort nätkabeln från strömförsörjningen och stäng av fusionssplicern, annars kommer det att leda till oförmögen att reparera och till och med orsaka personskada, dödsfall och brand .

★ Rök, lukt, buller eller värmeavvikelse

★ Trasiga eller skadade maskiner

★ Vätska eller främmande föremål kommer in i maskinens inre

3. Denna modell av fusionssplicer har inte behov av att underhålla interna komponenter, demontering av fusionssplicer och kraftmoduler är förbjuden; alla misstag i underhållet kommer att leda till att maskinen inte kan repareras, även orsakar kroppsskada.

4. Maskinen har strikt begränsningar till den strömförsörjningsmodul som används.

5. Fusionssplicern är förbjuden att användas i miljön med den brandfarliga vätskan eller brandfarliga gasen; annars kommer det att leda till brand, explosion och andra allvarliga konsekvenser.

● Friskrivningsklausul

Företaget tar inget ansvar för alla skador som orsakats av användningen av icke originalbatteri .

● För att undvika eventuell felaktig användning eller osäkerhet måste ett giltigt jordat trehålsuttag användas när AC/DC-adaptorn har tillgång till AC

220V 50HZ-ström.

KORREKT AVFALLSHANTERING



Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol.

Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

AVFALLSHANTERING AV BATTERI



För att minimera risker för hälsa och miljö vid slutet av denna produkts livslängd, kräver lagar som handlar om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning (WEEE) och direktivet om avfallsbatterier att du kasserar denna produkt på en lämplig samlingsanläggning dit den kommer att skickas in för att ta bort

batterierna och för lämplig återvinning. Kontakta dina lokala myndigheter för mer information om återvinning och säker kassering av dessa i ditt område.

FCC INFORMATION

FÖRSIKTIGHET: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan upphäva användarens behörighet att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Driften är föremål för följande två villkor:

- 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.
- 2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.

WARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av parten. Ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.

Obs: Denna produkt har testats och befunnits överensstämja med gränserna för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot

skadliga störningar i en bostadsinstallation.

Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna kan den orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.

- Rikta om eller flytta mottagningsantennen.
- 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.

1. Arbetsmiljö

1.1 Varningar för användning/förvaring av skarvar:

- Arbetstemperatur : $-10\text{ ° C} \sim +45\text{ ° C}$
- Temperaturbegränsning : $-20\text{ ° C} \sim +55\text{ ° C}$
- Arbetsfuktighet : $\leq 95\text{ \% RH}$ (Ingen kondens)
- Maximal vindhastighet : 15m/s
- Förvaringsförhållanden : $-10\text{ ° C} \sim +45\text{ ° C}$ (Med batteri, Ingen kondens)
 $-20\text{ ° C} + 60\text{ ° C}$ (Inget batteri, Ingen kondens)

Använd inte skarven i miljöer som är sårbara för brand, explosion i händelse av brandkatastrofer eller explosion.

Använd eller förvara inte skarvaren i miljöer med hög temperatur eller hög luftfuktighet i händelse av skador på maskinen. När skarvmaskinen flyttas från lågtemperaturmiljö till miljö med högre temperatur, vidta eventuella uppvärmningsåtgärder för att eliminera kondens.

Vidta lämpliga dammbeständighetsåtgärder när du använder maskinen i dammiga miljöer för att förhindra att mycket damm kommer in i maskinerna och orsakar fel på enheten.

2. Strömförsörjning

Använd de matchande tillbehören till skarvmaskinen och använd inte någon nätadapter, batteri eller nätsladd som inte specificeras i bruksanvisningen.

Vänligen använd inte skarvmaskinen under de spänningar som inte är specificerade för modellen i händelse av brandkatastrofer eller elektriska stötar. Den skraddarsyddas billaddarens nätsladd är endast tillgänglig för 12V strömförsörjning av bilsbilar. Användare ska under inga omständigheter använda den på dieselsbilar med 24V strömförsörjning.

3. Batteri

Vänligen följ instruktionerna strikt när du använder batteriet. Felaktig användning av batteriet kan orsaka att batteriet värms upp, brister, explosion, brandkatastrof eller skador på användare.

Vänligen ladda inte batteriet med metoder som inte anges i manualen.

Kasta inte batteriet i eld.

Vänd inte om de positiva och negativa polerna.

Utsätt inte det urladdningsbara batteriet i solsken eller i miljöer med hög temperatur eller i eld.

Kasta eller slå inte på batteriet.

Om batterielektrolyten läcker ut, hantera den försiktigt. Om användarens hud eller ögon är förorenade av elektrolyt av misstag, tvätta den noggrant och sök omedelbart medicinsk hjälp. Samtidigt vänligen informera eftermarknadsavdelningen för att hantera batteriet.

4. Andra försiktighetsåtgärder

Förhindra att vätska eller metallmaterial kommer in i produktens inre struktur, annars kan eventuell brand, elektrisk stöt eller produktfel uppstå. När vatten eller metallmaterial kommer in i produkten, sluta använda, bryt

strömförsörjningen, stäng av utrustningen och kontakta underhållsserviceavdelningen.

Rör inte vid elektroderna när utrustningen fungerar ifall du skadas av högspänningen. Koppla av strömförsörjningen och stäng av utrustningen innan du byter elektroder.

Ta inte isär eller demolera skarvaren, dess batteri eller dess adapter i händelse av överhettning, sprängning eller brandkatastrof orsakade.

Förutom de komponenter som tillåts ändras i denna manual, försök inte att riva några delar av skarvmaskinen. Underhåll eller reparation av utrustningen måste utföras av professionella tekniker från vårt företag, felaktig användning kan orsaka brand eller elektriska stötar.

Rör inte krympslangen under uppvärmningsprocessen eller när den precis är klar, eftersom krympslangen är mycket varm och kan orsaka skållning.

Rör inte skarven, nätsladden eller nätkontakten med våta händer i händelse av elektriska stötar.

Rengör inte mikroskoplinsen, V-spåret, skärmen etc med några kemiska material förutom alkohol. Annars kan det orsaka oskärpa eller fläckar på skärmen, eller till och med orsaka korrosion eller skada på utrustningen.

Förhindra att utrustningen skakar kraftigt eller kraschar, annars kan utrustningen skadas. Vänligen transportera eller förvara skarven i en dedikerad bärlåda.







Vänligen utför hela maskinens underhåll en gång om året för att bibehålla skarvmaskinens prestanda.

Production Introduction


Optical Fiber Fusion Splicer används huvudsakligen för underhåll av optiska fiberkablar och relativa operationer. Således kallas den också för fiberkabelskarvar. Det är en enhet som använder högprecisionsframdrivningsstruktur för att trycka två fibrer för att komma närmare varandra och som använder en ljusbåge för att smälta samman två optiska fibrer vid deras ändtytor, för att bilda en enda lång fiber.

Fusionsskarvar för optiska fibrer används huvudsakligen av: Telekomoperatörer, ISP, nätverksprojektentreprenörer, laboratorier. Och de används i: underhåll av fiberkabelnätverk, telekomprojekt, nya reparationer, optiska experiment, tillverkning och testning av optiska enheter, akademisk forskning på högskolor.

1. Introduktion av funktionsknappar

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch)
	Heating	Start heating

2. Beskrivning av produktstruktur

Utseende	Namn	Fungera
	Värmare	För uppvärmningsprocess av krymprör efter skarvning.

	<p>Batterifixeringsknapp</p>	<p>Sätt på/ta av batteriet</p>
--	------------------------------	--------------------------------

3. Grundläggande parametrar

- Tillämpliga optiska fibrer: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, etc
- Tillämplig kärntyp: Enkel kärna
- Motor: 4 motorer
- Tillämplig fiberdiameter: Beklädnadsdiameter 80-150 μm ,
Belägningsdiameter 100-1000 μm

Skarvningsläge

- Förbutik: 1 8 grupper. Anpassa: 982 grupper
- Inspelning av splitsningsresultat: 100,0 0 0-gruppssplitsningsposter och 10 000 bildlagring
- Skarvningshastighet : 9SEC(Standardläge) 7 S EC (Snabbläge)
- Uppriktning : Inriktning av klädd till klädsel

Skarvningsförlust

- Genomsnittlig splitsningsförlust : 0,03dB(SM) , 0,02dB(MM) ,
0,05dB(DS) , 0,05dB(NZDS)
- Returförlust : $\geq 60\text{dB}$
- Skarvningsförlustuppskattning : existerar

Strömförsörjning

- Batteri : 10,9 V litiumbatteri , vanligen skarvning och uppvärmning
260 gånger , laddningstid 3 timmar , 500 gånger laddningsbart,
7800 mAh litiumbatteri

Driftsvillkor

- Driftmiljö: Höjd 0 ~ 5000m, relativ luftfuktighet 0 ~ 95% (Ingen kondens), temperatur -20 °C ~ 55 °C , maximal vindhastighet 15m/s
- Förvaringsförhållanden: Relativ luftfuktighet 0 ~ 95 % (nr kondensation), temperatur -40 °C ~ 80 °C
- Korrosivitetsbeständighet : Huvudenheten, komponenterna och ingående materialen uppfyller kraven i GB/T 2423.54-2005 korrosion och är inte känsliga för korrosiviteten av vätskeföroreningar.

Värmekrympslang

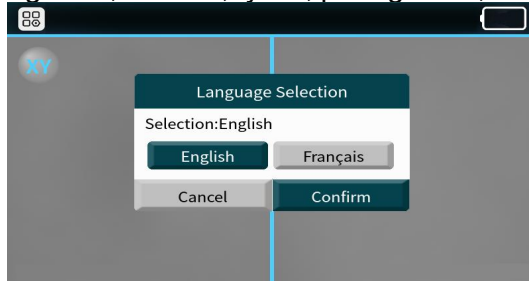
- Tillämplig diameter : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Tillämplig längd : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Uppvärmningstid : 2 mm rör (10-15S justerbart) , 4mm rör (14-19S justerbart) , 6mm rör (17-23S justerbart)
- Uppvärmningstemperatur: 10-260 °C (Anpassad)
- Automatisk uppvärmning: Automatisk fiberigenkänning och uppvärmning efter täckning

Andra parametrar

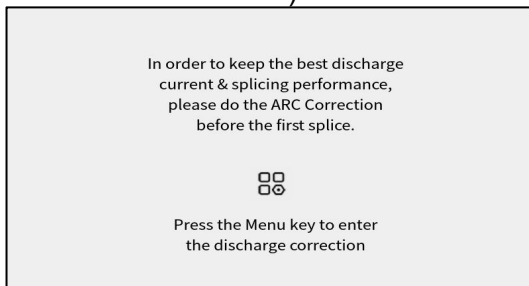
- Spänningstest: $\geq 2N$ (Valfritt)
- Skärm : 5 tum TFT HD LCD-skärm i äkta färg , stöder val av flera språk , pekskärm
- Förstoring : X/Y:210 gånger , X/Y:320 gånger Resultatet kan dubbelklickas för att förstora 1100 gånger efter att sammansmältningen är klar.
- USB-port : USB 2.0
- Belysning : LED dubbelt vitt ljus
- IOT-funktion: Tillval
- Lösenordshanteringsfunktion: Valfritt

4. Inledande gränssnitt

- **Språkval** (engelska, franska, tyska, portugisiska, italienska, spanska)



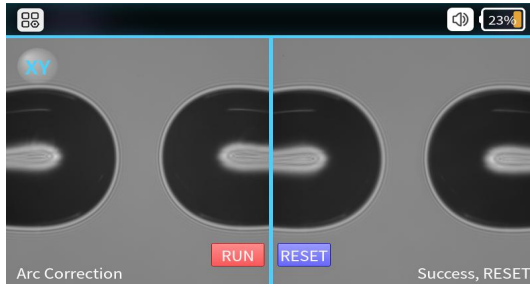
- ◆ **Första gången ARC Correction** (ARC-korrigering kan förbättra skarvningsprestanda och stabilitet)



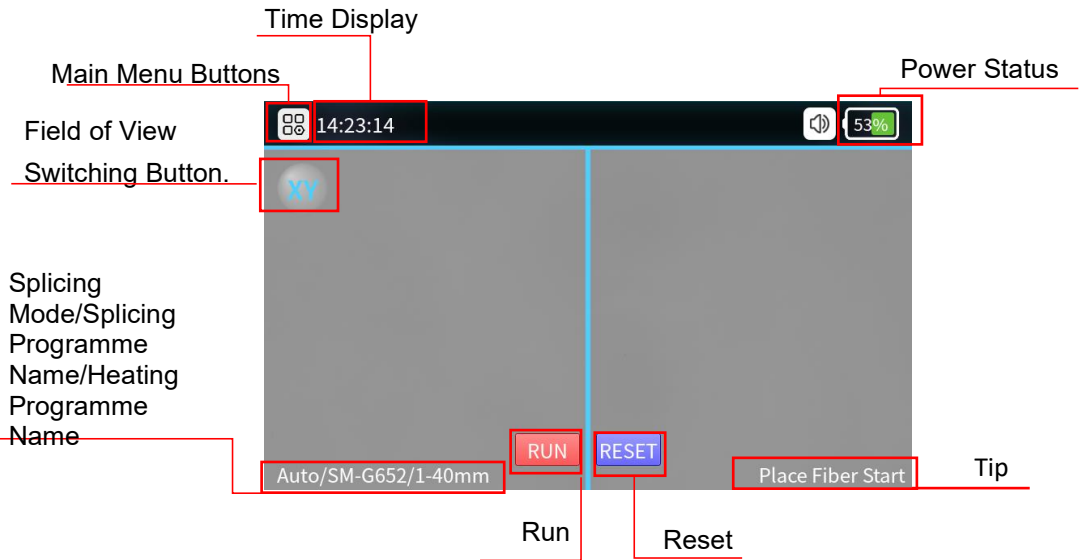
- ◆ **ARC Correction Interface** (klippa och placera fibern på rätt sätt)



- ◆ **ARC Correction Success** (När " framgång " visas på skärmen, är ARC-korrigeringsprocessen klar, använd sedan knappen [Rest] för att avsluta läget.)

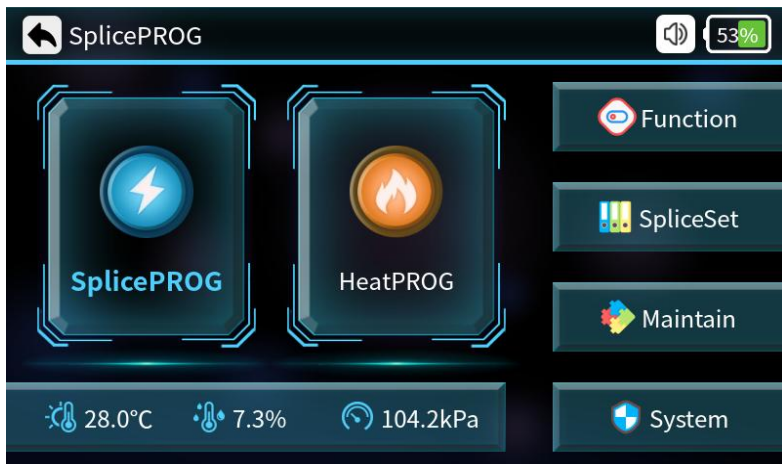


5. Beskrivning av UI

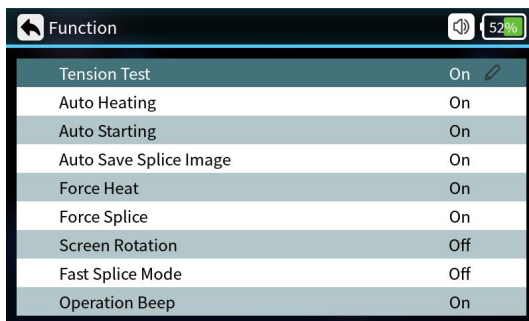


Function of Description

1. Funktion Introduktion av Splicern



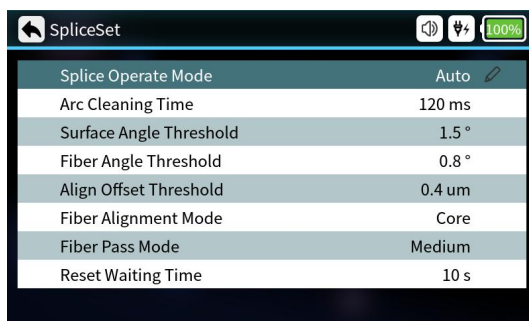
2. Genvägsfunktion



Parametrar	Instruktioner
Spänningstest	När den är på, kommer spänningstestet att utföras automatiskt efter skarvning.
Automatisk uppvärmning	Sätt i den optiska fibern, täck efter automatisk uppvärmning.
Autostart	När den är på skarvar den automatiskt när locket stängs.
Spara skarvbild automatiskt	När den är på sparas skarvbild automatiskt.
Force Heat	När den är på, har ingen fiberoptik upptäckts, ett tryck på värmeknappen värmer också upp det.

Tvinga skarvning	När den är på kan användaren trycka på startknappen för att tvinga fusionsskarvningen att fortsätta, när fusionsskarvningsprocessen upptäcker ett vinkelfel eller fiberfel.
Skärmrotation	Skärmgränssnittet roterat 180°
Snabbt skarvläge	Kan sättas på eller av, smälttiden reduceras när snabbläget är på.
Operation Beep	Ljudsignaler kan ställas in för att vara på eller av

3. Splitsa Uppsättning



SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5°
Fiber Angle Threshold	0.8°
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parametrar	Beskrivning
Splitsdriftläge	Automatiskt läge, halvautomatiskt läge, manuellt läge tillval.
Bågsrengöringstid	Ren urladdning avser rengöring av fint damm som vidhäftar ytan av en optisk fiber genom att tömma fibern före fusionsskarvning.
Ytvinkeltröskel	Gränsvärde för fiberändytans vinkel.
Fibervinkeltröskel	Vinkelgräns efter uppriktning av vänster och höger fiber.

Justera offset tröskelvärde	Gräns för centrumavvikelse efter upprikning av vänster och höger fiber.
Fiberjusteringsläge	Kärninriktning, beklädnadsinriktning och finjustering kan ställas in.
Fiberpassläge	Låg, medel och hög standard kan ställas.
Återställ väntetiden	När dragprovet slås på, väntetid för motoråterställning efter att det vindtäta locket har öppnats.

4. Redigera skarvprogram

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Buttons: Select, Revise, Add, Delete

Redigera skarvprogram

Skarva PN	Namn på skarvprogram
Förskarvningstid	Förskarvstid kan ställas in från: 0-500 (ms)
Splitstid	Skarvtiden kan ställas in från:0-5 (s)
Överlappa Len	Överlapp Len kan ställas in från:0-50 (um)

Re-Arc Time	Re-Arc Time kan ställas in från:0-5 (s)
Typ av fiber	Typer av fiber
Pre-Arc Bits	Pre-Arc Bits kan ställas in från:0-4000 (bits)
Skarva strömbitar	Splitsström kan ställas in från:0-4000 (bitar)
Framdrivningshastighet	Framdrivningshastigheten kan ställas in från:0-50 (um/s)
Re-Arc Current Bits	Re-Arc Current kan ställas in från:0-4000 (bits)

5. Ärm Uppsättning

HeatPROG			
Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

Buttons: Select, Revise, Add, Delete

Parametrar	Beskrivning
Värme PN	Det finns många värmeprogram för olika krymprör förlagrade i systemet, även många självinställningsprogram erbjuds användarna.
Sleeve DIA	2mm,3mm,4mm,6mm
Uppvärmningstid	Värmekrympuppvärmningstid

Fövärmningstid	Fövärmningstid
Typ av ärm	10 mm-60 mm normalt rör, FC, SC
Uppvärmning Temp	Temperaturgränsen för uppvärmningsprocessen
Fövärmning Temp	Temperaturgränsen för fövärmningsprocessen

6. Splice Records

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

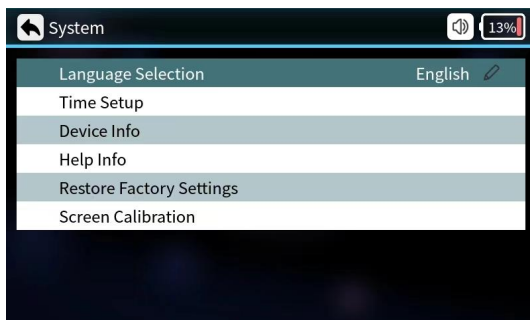
Parametrar	Beskrivning
Inga.	Sortering efter Splitstid
Förlust	Förlust efter skarvning
Typ	Typer av fiber för skarvning
Tid	Splitstid
Bild	Synlig bild av den färdiga skarven

7. Upprätthålla



Parametrar	Beskrivning
Detektera parameter s	Automatiskt självttest av elektrodposition, motor och andra systemparametrar.
Rengör elektroder	Flera högströmsurladdningar för att rengöra elektroderna.
Byt ut elektroder	Efter byte av elektroden bestäms urladdningspositionen automatiskt och elektroden stabiliseras av flera urladdningar.
Arc Correction	Utför bågorrättning och korrigerar automatiskt urladdningsströmmen.
Ljuskorrigerig	Automatisk korrigerig av röd ljuskälla.
Splice Records	Fråga skarvtid, utvärdera förlust, bild, etc.

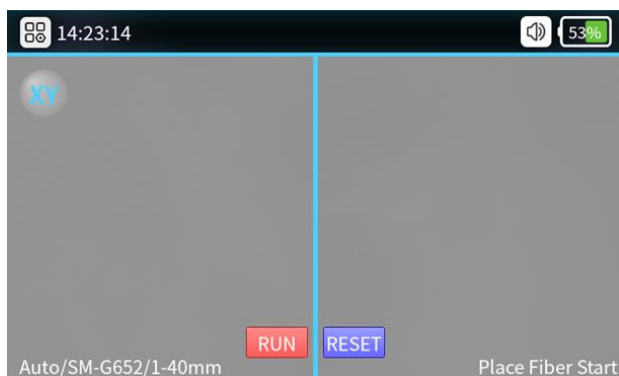
8. System



Parametrar	Beskrivning
Språkval	engelska, franska, tyska , italienska, portugisiska, spanska
Tidsinställning	Ställa in tidsinställningen
Enhetsinformation	Aktuell enhetsrelaterad information
Hjälpinfo	bruksanvisning
Återställ fabriksinställning	Inställningarna återställs till fabriksinställningarna
Skärmmkalibrering	Kalibrering pekskärm

Basic operating instructions

1. Slå på strömmen



Observationsgränssnitt för optisk fiber: Tryck kort på strömbrytaren, så kommer indikatorn på manöverpanelen att bli röd och summern kommer att ljuda som "Di Di ". Alla motorer kommer att återgå till sina ursprungliga positioner och fiberobservationsgränssnittet visar .

2. Förberedelse före skarvning

- ① Put the shrinkable splicing tube on

Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

- ② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

Efter strippning av den optiska fibern, använd dammfri pappersdoppning med 99 % ren alkohol för att rengöra beläggningsskiktet i en cirkulär riktning. Utgå från gränssytan mellan beläggningen och den blotta fibern, rotera papperet i riktning mot den blotta fibern i en cirkulär riktning och bli av med skräp från beläggningsskikten.

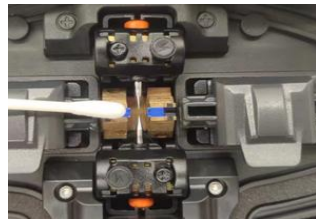
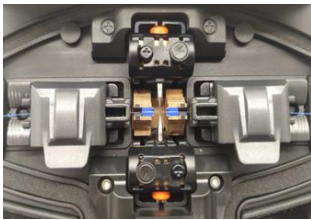
3. Fiberskärning

- (1) Placera spetsen av fibern 13 - 13,5 mm ovanför skårans ovansida.
- (2) Håll reglaget på utsidan. Täck sedan över tryckdynan.
- (3) Tryck på reglaget och avsluta skärningen.
- (4) Öppna fiberhållaren och öppna upp tryckdynan, ta fibern och håll den

borta från andra föremål ifall den kan bli förorenad.

Observera: När det finns en dålig skäryta, justera bladets yta på fiberklyven. Dessutom skulle vi vilja föreslå att du använder specificerade fiberklyver utrustade med våra maskiner.

4. Fiberplacering



- Öppna det vindtöta locket och kontrollera om V-spåret är rent. Om inte, använd luftblåsning eller blad för att rengöra V-spåret.
- Lägg de skurna fibrerna i V-spåret på skarvmodulerna och se till att fibrerna är rätt i V-spåret.
- Kontrollera om ändytorna på fibrerna är i positionen mellan elektrospetsarna och V-spåren. Och se till att de är nära elektrospetsarna. Eller så ska fibrerna bytas ut.
- Stäng det vindtöta locket försiktigt och börja skarva

5. Kontrollera skarvningsresultatet

Antal skarvningsposter

Utvärdering av fusionsförlust Visa fusionsbild

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Fibertyp Datum för skarvningsposter

6. Autojustering och End Face Correction

För att säkerställa skarvningskvaliteten använder produkten bildbehandlingssystem för att observera fibrer. Men under vissa förhållanden kanske systemet inte kan upptäcka skarvningsfelen. Så vi behöver fortfarande inspektera skarvningsprocessen med ögon genom bildskärmen för att få bättre skarvningskvalitet.

Stäng den vindtäta eller tryck på startknappen, den optiska fibern går in i det automatiska justeringstillståndet och de vänstra och högra optiska fibrerna börjar göra fasrörelser. Systemet kommer att kontrollera de skurna ytorna efter rengöringsutloppet, om ändytorna inte är kvalificerade kommer inte skarvningen att startas och det kommer att visas felmeddelande på skärmen. Om de skurna ytorna är kvalificerade kommer inriktningsprocessen att fortsätta. Efter justeringen kommer fibrernas ändvinklar på båda sidor att visas på skärmen. Om de detekterade vinklarna överskrider den begränsade vinkeln kommer det att visas ett felmeddelande på skärmen. Fibrerna måste skäras igen.

Om det visar följande bilder eller noterar information i justeringsprocessen kommer systemet att återställa motorerna. Användare kan också trycka på återställningsknappen för att återställa motorerna och försöka skära eller

lägga fibrer igen.

7. Lösningar av onormala inriktningsproblem

Visade bilder (X/Y-axel)	Varsel	Möjliga orsaker	Lösningar
	Fiber på höger sida är felaktigt placerad	Fiber på höger sida är inte placerad i V-spåret eller så är den för kort	Placera om fibern, Klipp om fibern
	Fiber på vänster sida är felaktigt placerad	Fiber på vänster sida är inte placerad i V-spåret eller så är den för kort	Placera om fibern, Klipp om fibern
	Inriktningsfel	Fiber på höger/vänster sida läggs inte i V-spåret	Placera om fibern, Klipp om fibern
	Vänligen flytta fibern	Vänster/höger sida skär för kort	Placera om fibern, skär av fibern igen
	Vänligen flytta fibern	Fibrerna på vänster/höger sida är för långa	Placera om fibern, skär av fibern igen
	Fibrer är inte kvalificerade	Damm eller smuts på fibrer	Rengör och placera om fibrerna

Visade bilder (X/Y-axel)	Varsel	Möjliga orsaker	Lösningar
	Vinklar på fiberändytorna är inte kvalificerade	Problem med fiberskärningsprocessen	Klipp om fibern
			
			
			

Efter fiberinriktning kommer systemet automatiskt att ladda ur och skarva. Om inställningen är inställd på halvautomatisk skarvning visas meddelandet "Alignment complete" på skärmen. Sedan kan användaren trycka på startknappen för att skarva eller trycka på återställningsknappen för att återställa motorena.

Maintenance

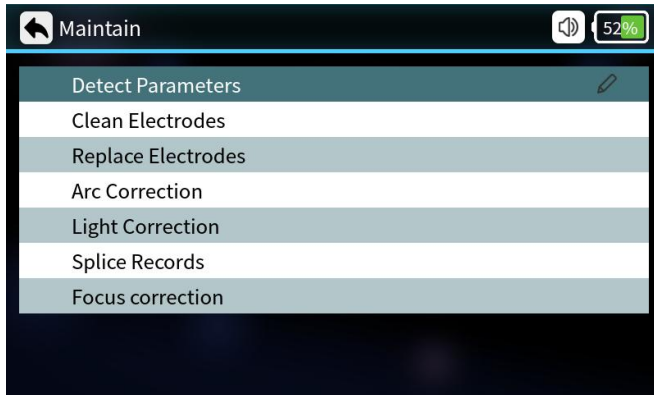
1. ARC-korrigering

När den yttre miljön plötsligt förändras eller för följande situationer kommer ARC-korrigeringen att behövas för att justera strömintensiteten för att säkerställa låg förlust, hög stabilitetsskarvning.

- Temperatur, luftfuktighet eller lufttrycksförändringar
- Åldrande eller förorening av elektroder
- Kontinuerlig skarvfel eller hög skarvförlust
- Maskinen har varit inaktiv under lång tid
- Överanvända elektroder
- Elektroden är nyligen rengjorda eller utbytta

Urladdningskorrigeringsmetod:

- ① Välj "Arc Correction" under



② Lägg avskurna fibrer på fiberhållarna och stäng det vindtöta locket.



③ Om det finns "Stor ström" eller "Liten ström" upprepar du operationen för ②③ tills det visar att korrigeringen är framgångsrik.



Observera :

Skärvinklarna under utloppskorrigeringsläge är separat inställda, det är inte relativt med det under skarvningslägen.

Urladdningskorrigering behöver vanligtvis upprepas ett par gånger.

Vänligen agera med tålamod.

2. Upptäck systemparametrar

Den erbjudna självtestfunktionen kan testa och inspektera systemet utifrån flera viktiga parametrar.

Vi insisterar på att föreslå användare att göra självtest av parametrar vid skarvning . kvalitet kan påverkas :

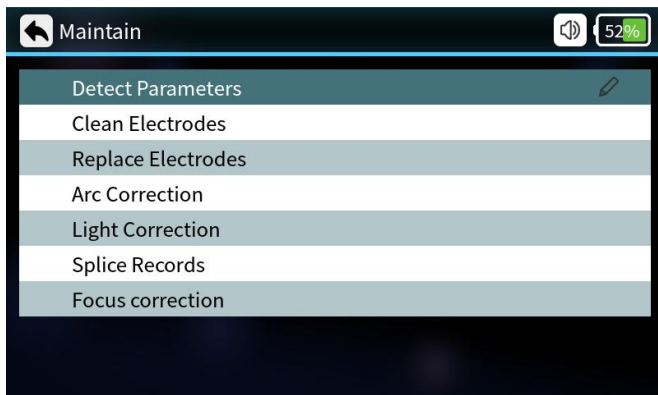
- Efter systemuppdatering
- Efter byte/flyttning av elektroder
- Efter att ha uthärdat långväga transporter eller kraftig stöt
- Efter kontinuerliga skarvningsfel eller skarvningsförluster är onormalt hög
- När det sker kontinuerlig överjustering i anpassningsprocessen

Verksamheten är som följer :

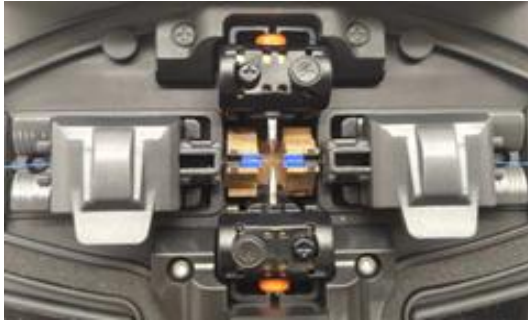
① Rengör V-spåret och pressarna med en bomullstuss doppad med alkohol.



② Välj "Detektera parametrar" under "Underhåll"



③ Lägg i fibrer och stäng locket självtestet kommer att vara på. Normalt fortsätter testet i 2 minuter. Vänligen observera meddelandet på LCD-skärmen, om testet misslyckas, följ instruktionerna på skärmen och återaktivera systemdetektering (steg ①).



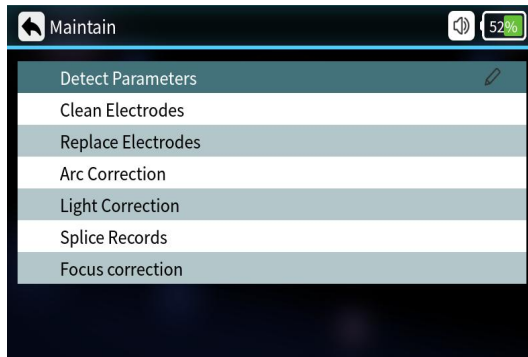
Varsel:

Städning är det viktigaste steget. Rengör specificerade delar innan ytterligare åtgärder.

3. Byte av elektroder

Elektroden kommer att skadas på grund av lång tids användning. Byt ut elektroderna efter 5 000 gångers urladdningar annars kommer skarvningskvaliteten att påverkas och högre förlust samt lägre stabilitet hos skarvade fibrer kommer att orsakas. Systemet kommer automatiskt att påminna dig om att elektroderna behöver bytas ut när urladdningsantalet når 5000. Efter elektrodbyte ska urladdningsregistret återställas. Var försiktig med vassa elektrodspetsar när du byter ut dem. Operationerna är följande:

- ◆ Användare ska bryta strömmen och stänga av maskinen innan de byter ut elektroder , tryck på strömknappen för att stänga av strömmen, den röda lysdioden slocknar .
- ◆ Skruva loss skruvarna på elektrodskåpan, ta av elektrodskåpan, ta av elektroderna.
- ◆ Sätt i nya elektroder i elektrodskåran och sätt sedan tillbaka locket och dra åt skruvarna försiktigt.
- ◆ Kontrollera om de två elektroderna är på samma horisontella linje och samma vertikala linje. Om inte, sätt tillbaka elektroderna.
- ◆ Slå på maskinen och lägg i välskurna fibrer i maskinen, välj "Byt elektroder" under "Underhåll".
- ◆ Vänligen "Detektera systemparametrar " och gör "Arc Correction"



4. V-spår Rengöring

Om det finns föroreningar i V-spåret kommer fibrerna att avvika från normalt läge och därmed kommer inriktningen att påverkas så att skarvförlusten kan bli onormalt högre. Så användare måste kontrollera och rengöra V-spåret regelbundet. Operationerna är enligt nedan:

- ✓ Öppna det vindtöta locket.
- ✓ Rengör föroreningen på V-spåret med en utrustad dammblåsare.
- ✓ Rengör botten av V-spåret med en bomullstuss doppad med alkohol.

Observera: Rör inte vid spetsarna på elektroderna. Rengör V-spåret försiktigt och använd inga hårda grejer (blad etc.) för att rengöra spåret i händelse av eventuella skador som påverkar normala funktioner.



5. Mikroskoplinsrengöring

Splicern är laddad med bildbehandlingssystem för att observera fibrer, om mikroskoplinsen är förorenad kommer den normala observationen att påverkas, vilket kan resultera i dåligt splitsningsresultat. Användare ska rengöra linsen 2 regelbundet för att säkerställa att de är rena.

- A. Stäng av maskinen och öppna det vindtöta locket.
- B. Rengör linsen försiktigt med en bomullstuss doppad med alkohol.
- C. Observera: Rör inte vid elektroderna. Rör inte objektivet med hårda saker.
- D. Rengör resterande alkohol med en ren, torr bomullspinne och se till att den är ren och att det inte finns några föroreningar kvar.
- E. Slå på maskinen, observera bilden på skärmen och kontrollera om det finns damm, rengör i så fall linsen igen.



6. Rengöring av fiberpressar

Damm på fiberpressar kan orsaka fiberfixering eller fiberhållningsproblem

och det kommer direkt att påverka skarvningskvaliteten. Användare ska kontrollera och rengöra fiberpressarna regelbundet.

- 1) Öppna det vindtäta locket.
- 2) Rengör pressarnas yta med en fin bomullstuss doppad med alkohol, torka pressaren med en torr bomullstuss efter rengöring.



Others

Felsökning

Onormala fenomen	Skäl	Lösningar
Onormala ljud som fnysning vid urladdning	Felaktig installationsposition för elektroderna	Följ instruktionerna strikt när du installerar elektroder
Försenad urladdning eller ingen urladdning	1. Felaktig installationsposition för elektroderna 2. Spetsarna på elektroderna är omslutna av kiseloxid	1. Följ instruktionerna strikt när du installerar elektroder 2. Rengör spetsarna på elektroderna eller byt ut elektroderna
Maskinen kraschar vid urladdning	Felaktig installationsposition för elektroderna	Följ instruktionerna strikt när du installerar elektroder

Urladdningskorrigeringsfel	Den nuvarande miljön stör urladdningsprocessen	Om det fortsätter varna för överström, sänk strömmen innan urladdningskorrigerering. Öka annars strömmen. Om det fortfarande misslyckas, kontakta kundavdelningen.
Fiberuppriktningfel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Det finns damm på linsen, LED-ljus, V-spår. 2. Kraftsystemsfel. 	Försök att rengöra lins, LED-lampor och V-spår. Om problemet kvarstår, kontakta kundavdelningen.
Låg kvalitet på skarvningspunkten	<ol style="list-style-type: none"> 1. Damm på fibrer 2. Fel fibertypsinställningar eller fel skarvningsprogram 3. Skarvning av miljöförändringar 4. Kontroll av motorfel 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Förbered fibrerna igen och skarva igen. 2. Välj rätt fibertyp och rätt skarvningsprogram 3. Gör urladdningskorrigerering för att justera strömmen till normal intensitet 4. Försök självtesta parametrar igen

Servicekort

Namn: _____ Tele : _____

Produkt S/N nr . : _____ Produktmodell : _____

Adress: _____

inköpskontor: _____

Beskrivning av problemet : _____

Notera

Vi förbättrar ständigt och design och specifikationer kan ändras utan föregående meddelande.

All information i denna handbok har noggrant korrekturlästs för noggrannhet och vi förbehåller oss rätten att förklara eventuella

typografiska fel eller utelämnanden.

Juridiska meddelanden

- ◆ Utan bokstavligt tillstånd från vårt företag får organisationer eller individer inte extrahera, kopiera delar av eller hela innehållet i manualen och får inte spridas i någon form.
- ◆ Denna handbok beskriver produkten och funktionerna eller funktionerna hos dess tillbehör bestäms av tillverkningssatser. Därför kanske produkten eller dess tillbehör som beskrivs i manualen inte är samma som de du köpte. Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra manualen närhelst det är nödvändigt utan formell meddelande och tar inget ansvar för sådana åtgärder.
- ◆ Observera: Läs noggrant igenom bruksanvisningen för att använda skarvmaskinen mer exakt och professionellt.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu ,
shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW16 1AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

EMPALMADOR DE FIBRA ÓPTICA POR FUSIÓN MODELO:ALK - T3

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente por nosotros
Representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas.
con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no significa necesariamente cubrir
Todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que debe verificar con cuidado
Cuando realiza un pedido con nosotros, si realmente está Ahorro Medio en comparación con las principales marcas líderes.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODELO: ALK- T3



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTANOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Advertencia:

Siga estrictamente las instrucciones de seguridad del manual al utilizar la empalmadora de fibra óptica (en adelante, la empalmadora). El desconocimiento o incumplimiento de las normas o avisos destacados en el manual puede provocar descargas eléctricas, incendios y lesiones a los usuarios. El fabricante no se responsabiliza de los accidentes provocados por un uso inadecuado.

1. El voltaje de entrada de este modelo de máquina es fijo; no utilice voltajes que estén fuera del alcance. Utilice la fuente de alimentación de CA y CC correcta.

2. Cuando la empalmadora de fusión presente las siguientes fallas, retire inmediatamente el cable de alimentación de CA de la entrada de la fuente de alimentación y apague la empalmadora de fusión; de lo contrario, no se podrá reparar e incluso provocará lesiones personales, muerte e incendio.

★ Anomalía de humo, olor, ruido o calor

★ Máquinas rotas o dañadas

★ Entra líquido o materia extraña en el interior de la máquina.

3. Este modelo de empalmador de fusión no tiene la necesidad de mantenimiento de componentes internos, está prohibido el desmontaje del empalmador de fusión y los módulos de potencia; cualquier error en el mantenimiento provocará que la máquina no se pueda reparar e incluso cause daños corporales.

4. La máquina tiene una limitación estricta en cuanto al módulo de fuente de alimentación utilizado.

5. Está prohibido utilizar la empalmadora por fusión en entornos con líquidos o gases inflamables; de lo contrario, se producirán incendios, explosiones y otras consecuencias graves.

● Cláusula de exención de responsabilidad

La Empresa no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño causado por el uso de baterías no originales .

- Para evitar un posible funcionamiento incorrecto o inseguridad, se debe utilizar un enchufe de tres orificios con conexión a tierra válido cuando el adaptador de CA/CC acceda a una fuente de alimentación de CA 220 V 50 Hz.

ELIMINACIÓN CORRECTA



Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con los residuos domésticos normales, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar dispositivos eléctricos y electrónicos.

ELIMINACIÓN DE LA BATERÍA



Para minimizar los riesgos para la salud y el medio ambiente al final de la vida útil de este producto, las leyes que tratan sobre Residuos de Equipos Eléctricos y Electrónicos (RAEE) y la Directiva sobre Residuos de Baterías requieren que deseches este producto en una instalación de recolección adecuada donde será enviado para retirar las baterías y reciclarlo adecuadamente. Comuníquese con las autoridades locales para obtener más detalles sobre el reciclaje y la eliminación segura de estos en su área.

FCC INFORMATION

PRECAUCIÓN: ¡ Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad 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 dañinas.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida aquella que pueda provocar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto que no hayan sido aprobados expresamente por la parte responsable del

cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y se ha determinado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B de conformidad con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Estos límites están diseñados para brindar 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 comunicaciones por radio. Sin embargo, no existe garantía de que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si este producto causa interferencias perjudiciales en 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 una o más de las siguientes medidas.

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar 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/TV experimentado para obtener ayuda.

1. Entorno de trabajo

1.1 Precauciones de uso/almacenamiento de la empalmadora:

- Temperatura de trabajo : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$
- Limitación de temperatura : $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Humedad de trabajo : $\leq 95\% \text{ HR}$ (sin condensación)
- Velocidad máxima del viento : 15 m/s

- Condiciones de almacenamiento : - 10 ° C ~ + 45 ° C (con batería, Sin condensación) -20 ° C + 60 ° C (Sin batería, Sin condensación)

No utilice la empalmadora en entornos vulnerables al fuego o explosión en caso de que se produzca algún desastre de incendio o explosión.

No utilice ni guarde la empalmadora en un entorno de alta temperatura o alta humedad, ya que podría dañar la máquina. Cuando traslade la empalmadora de un entorno de baja temperatura a otro de mayor temperatura, tome las medidas necesarias para calentarla y eliminar la condensación.

Tome medidas adecuadas de resistencia al polvo cuando utilice la máquina en entornos polvorientos para evitar que entre mucho polvo en la máquina y provoque un mal funcionamiento del dispositivo.

2. Fuente de alimentación

Utilice los accesorios correspondientes del empalmador y no utilice ningún adaptador de corriente, batería o cable de alimentación que no esté especificado en las instrucciones.

No utilice la empalmadora con voltajes que no estén especificados para el modelo, ya que podría provocar incendios o descargas eléctricas. El cable de alimentación del cargador de automóvil personalizado solo está disponible para la fuente de alimentación de 12 V de automóviles a gasolina. En ningún caso, los usuarios deben utilizarlo en automóviles diésel con una fuente de alimentación de 24 V.

3. Batería

Siga estrictamente las instrucciones al utilizar la batería. El uso inadecuado de la misma puede provocar que se caliente, explote, se incendie o cause lesiones a los usuarios.

No cargue la batería con métodos que no estén especificados en el manual.

No arroje la batería al fuego.

No invierta los polos positivo y negativo.

No exponga la batería descargada a la luz solar, a entornos con altas temperaturas o al fuego.

No arroje ni golpee la batería.

Si se derrama electrolito de la batería, manipúlelo con cuidado. Si la piel o los ojos del usuario se contaminan accidentalmente con electrolito, lávelos bien y busque ayuda médica de inmediato.

Por favor informe al departamento de posventa para manejar la batería.

4. Otras precauciones

Evite que entren líquidos o materiales metálicos en la estructura interna del producto, ya que podría provocar un incendio, una descarga eléctrica o un mal funcionamiento del producto. Si el agua o cualquier material metálico entra en el producto, deje de usarlo, corte el suministro eléctrico, apague el equipo y comuníquese con el departamento de servicio de mantenimiento.

No toque los electrodos cuando el equipo esté en funcionamiento, ya que podría resultar herido por el alto voltaje. Corte la fuente de alimentación y apague el equipo antes de cambiar los electrodos.

No desmonte ni destruya la empalmadora, su batería o su adaptador en caso de sobrecalentamiento, explosión o incendio causado.

A excepción de los componentes que se permiten cambiar en este manual, no intente demoler ninguna parte de la empalmadora. El mantenimiento o la reparación del equipo deben ser realizados por técnicos profesionales de nuestra empresa; las operaciones incorrectas pueden provocar incendios o descargas eléctricas.

No toque el tubo termorretráctil durante el proceso de calentamiento o cuando recién haya terminado, ya que está muy caliente y puede causar quemaduras.

No toque la empalmadora, el cable de alimentación ni el enchufe con las manos mojadas, ya que podría provocar una descarga eléctrica.

No limpie la lente del microscopio, la ranura en V, la pantalla , etc. con ningún producto químico, excepto alcohol. De lo contrario, podría causar imágenes borrosas o manchas en la pantalla, o incluso podría causar corrosión o daños al equipo.

Evite que el equipo sufra sacudidas o golpes fuertes, ya que podría dañarse. Transporte o guarde la empalmadora en una caja de transporte especial.







Realice el mantenimiento completo de la máquina una vez al año para mantener el rendimiento de la empalmadora.

Production Introduction

El empalmador de fibra óptica se utiliza principalmente para el mantenimiento de cables de fibra óptica y operaciones relacionadas. Por ello, también se lo denomina empalmador de cables de fibra. Es un dispositivo que utiliza una estructura de propulsión de alta precisión para empujar dos fibras para que se acerquen entre sí y utiliza un arco eléctrico para fundir dos fibras ópticas juntas en sus caras finales, para formar una sola fibra larga.

Los empalmadores de fibra óptica se utilizan principalmente en: operadores de telecomunicaciones, ISP, contratistas de proyectos de red, laboratorios. Y se utilizan en: mantenimiento de redes de cables de fibra, proyectos de telecomunicaciones, reparaciones de emergencia, experimentos ópticos, fabricación y prueba de dispositivos ópticos, investigaciones académicas en universidades.

1. Introducción de los botones de función

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch)
		

2. Descripción de la estructura del producto

Apariencia	Nombre	Función
	Calentador	Para el proceso de calentamiento de Tubos retráctiles después del empalme.
	Botón de fijación de la batería	Poner/quitar la batería

3. Parámetros fundamentales

- Fibras ópticas aplicables: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, etc.
- Tipo de núcleo aplicable: núcleo único
- Motor: 4 motores
- Diámetro de fibra aplicable: Diámetro del revestimiento 80-150 μm , Diámetro del recubrimiento 100-1000 μm

Modo de empalme

- Pre-almacenamiento: 1 8 grupos. Personalización: 982 grupos
- Registro de resultados de empalme: 100 000 registros de empalme de grupos y almacenamiento de 10 000 imágenes
- Velocidad de empalme : 9 segundos (modo estándar) , 7 segundos (modo rápido)
- Alineación : Alineación de revestimiento a revestimiento

Pérdida de empalme

- Pérdida de empalme promedio : 0,03 dB(SM) , 0,02 dB(MM) , 0,05 dB(DS) , 0,05 dB(NZDS)
- Pérdida de retorno : ≥ 60 dB
- Estimación de pérdida de empalme : existe

Fuente de alimentación

- Batería : Batería de litio de 10,9 V , normalmente se empalma y calienta 260 veces , tiempo de carga 3 h , recargable 500 veces, batería de litio de 7800 mAh

Condiciones de operación

- Entorno de funcionamiento: Altitudes 0 ~ 5000 m, humedad relativa 0 ~ 95 % (sin condensación), temperatura -20 °C ~ 55 °C , velocidad máxima del viento 15 m/s
- Condiciones de almacenamiento: Humedad relativa 0 ~ 95% (No condensación), temperatura -40 °C ~ 80 °C
- a la corrosión : El dispositivo principal, los componentes y los materiales constituyentes cumplen con los requisitos de corrosión de GB/T 2423.54-2005 y no son vulnerables a la corrosividad de la contaminación del fluido.

Tubo termorretráctil

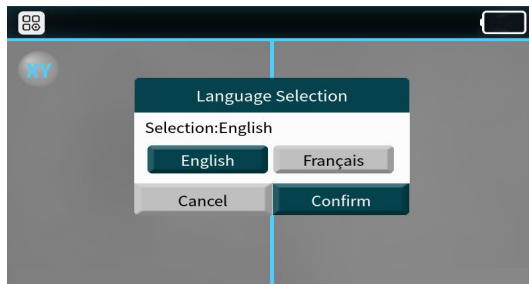
- Diámetro aplicable : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Longitud aplicable : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Tiempo de calentamiento : tubo de 2 mm (ajustable entre 10 y 15 s) , tubo de 4 mm (ajustable entre 14 y 19 s) , tubo de 6 mm (ajustable entre 17 y 23 s)
- Temperatura de calentamiento: 10-260 °C (personalizada)
- Calentamiento automático: reconocimiento automático de fibra y calentamiento después de cubrirla.

Otros parámetros

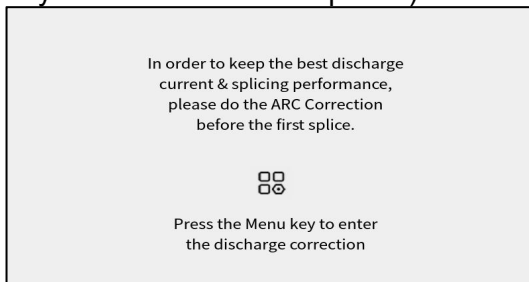
- Prueba de tensión: $\geq 2 \text{ N}$ (opcional)
- Pantalla : Pantalla LCD HD de color verdadero TFT de 5 pulgadas , admite selección de varios idiomas , pantalla táctil
- Ampliación : X/Y: 210 veces , X/Y: 320 veces. Se puede hacer doble clic en el resultado para ampliarlo 1100 veces una vez completada la fusión.
- Puerto USB : USB2.0
- Iluminación : LED de doble luz blanca.
- Función IoT: Opcional
- Función de gestión de contraseñas: Opcional

4. Interfaz inicial

- **Selección de idioma** (inglés, francés, alemán, portugués, italiano, español)



- ◆ **Corrección ARC por primera vez** (la corrección ARC podría mejorar el rendimiento y la estabilidad del empalme)



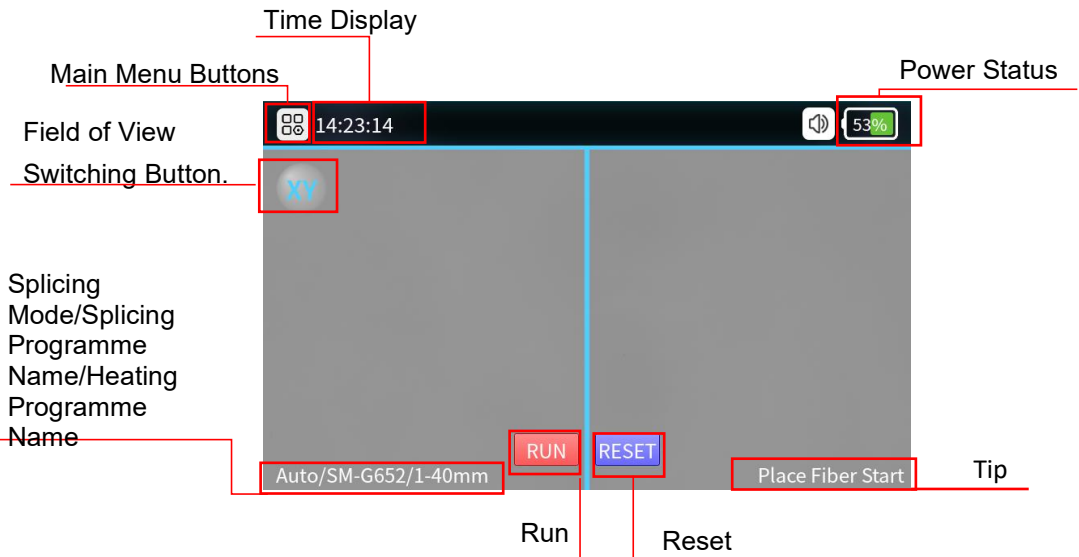
- ◆ **Interfaz de corrección ARC** (Corte y colocación de la fibra por el camino correcto)



- ◆ **Corrección ARC exitosa** (Después de que aparezca “ éxito ” en la pantalla, el proceso de corrección ARC habrá finalizado; luego use el botón [Descansar] para salir del modo).

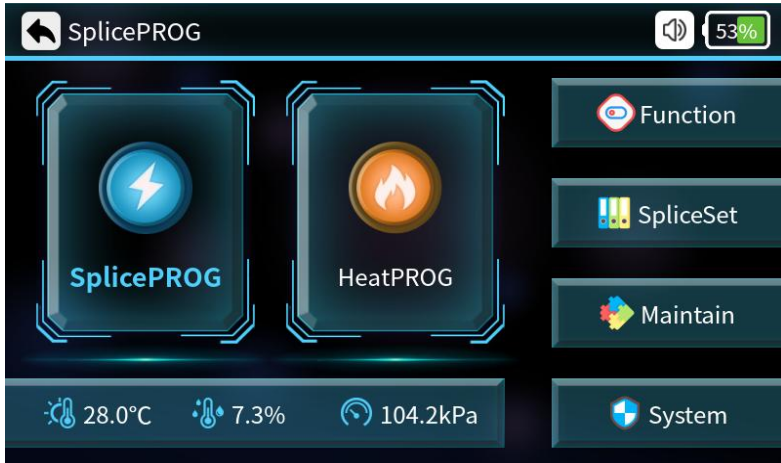


5. Descripción de la interfaz de usuario

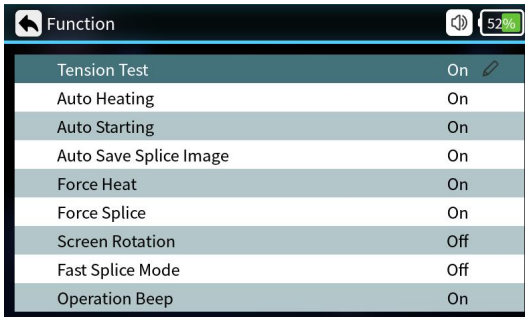


Function of Description

1. Introducción de la función del empalmador



2. Función de acceso directo



Parámetros	Instrucciones
Prueba de tensión	Cuando está activado, la prueba de tensión se ejecutará automáticamente después del empalme.
Calefacción automática	Coloque la fibra óptica y cúbrala después del calentamiento automático.
Arranque automático	Cuando está encendido, se empalma automáticamente una vez que se cierra la cubierta.

Guardar automáticamente la imagen de empalme	Cuando está activado , la imagen de empalme se guarda automáticamente.
Calor de fuerza	Cuando está encendido , no detecta fibra óptica, al presionar el botón de calor también se calienta.
Empalme forzado	Cuando está encendido, el usuario puede presionar el botón de inicio para forzar que continúe el empalme por fusión, cuando el proceso de empalme por fusión detecta una falla de ángulo o una falta de coincidencia de fibra.
Rotación de pantalla	Interfaz de pantalla girada 180°
Modo de empalme rápido	Se puede configurar activado o desactivado, el tiempo de fusión se reduce cuando el modo rápido está activado.
Operación Beep	Los pitidos se pueden configurar para que estén activados o desactivados

3. Empalme Colocar

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parámetros	Descripción
Modo de funcionamiento del empalmador	Modo automático, modo semiautomático, modo manual opcional.

Tiempo de limpieza del arco	La descarga limpia se refiere a la limpieza del polvo fino adherido a la superficie de una fibra óptica mediante la descarga de la fibra antes del empalme por fusión.
Umbral del ángulo de superficie	Valor límite del ángulo del extremo de la fibra.
Umbral del ángulo de la fibra	Límite del ángulo después de la alineación de las fibras izquierda y derecha.
Umbral de desplazamiento de alineación	Límite de desviación central después de la alineación de las fibras izquierda y derecha.
Modo de alineación de fibra	Se pueden configurar la alineación del núcleo, la alineación del revestimiento y la alineación fina.
Modo de paso de fibra	Se pueden establecer estándares bajos, medios y altos.
Restablecer tiempo de espera	Cuando se activa la prueba de tracción, hay un tiempo de espera para que el motor se reinicie después de abrir la cubierta a prueba de viento.

4. Editar programa de empalme

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Select Revise Add Delete

Editar programa de empalme

Empalme PN	Nombre del programa empalmador
Tiempo de pre-empalme	El tiempo de pre-empalme se puede configurar entre: 0-500 (ms)
Tiempo de empalme	El tiempo de empalme se puede configurar entre: 0 y 5 (s)
Superposición de longitud	La longitud de superposición se puede configurar entre: 0 y 50 (um)
Tiempo de re-arco	El tiempo de re-arco se puede configurar entre: 0 y 5 (s)
Tipo de fibra	Tipos de fibra
Brocas pre-arco	Los bits de prearco se pueden configurar entre: 0 y 4000 (bits)
Bits de corriente de empalme	La corriente de empalme se puede configurar entre: 0 y 4000 (bits)
Velocidad de propulsión	La velocidad de propulsión se puede configurar entre: 0 y 50 (um/s)
Puntas de corriente de re-arco	La corriente de re-arco se puede configurar de: 0 a 4000 (bits)

5. Manga Colocar

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

Buttons: Select, Revise, Add, Delete

Parámetros	Descripción
Calefacción PN	Hay muchos programas de calentamiento para diferentes tubos termorretráctiles almacenados previamente en el sistema; también se ofrecen a los usuarios muchos programas autoconfigurados.
Diámetro de la manga	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
Tiempo de calentamiento	Tiempo de calentamiento del termorretráctil
Tiempo de precalentamiento	Tiempo de precalentamiento
Tipo de manga	Tubo normal de 10 mm a 60 mm, FC, SC
Temperatura de calentamiento	El límite de temperatura del proceso de calentamiento.
Temperatura de precalentamiento	El límite de temperatura del proceso de precalentamiento

6. Registros de empalme

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row [Export](#) [Previous](#) [Next](#) NO.1/1Page

Parámetros	Descripción
No.	Ordenar por tiempo de empalme
Pérdida	Pérdida después del empalme
Tipo	Tipos de fibra para empalme
Tiempo	Tiempo de empalme
Imagen	Imagen visible del empalme terminado

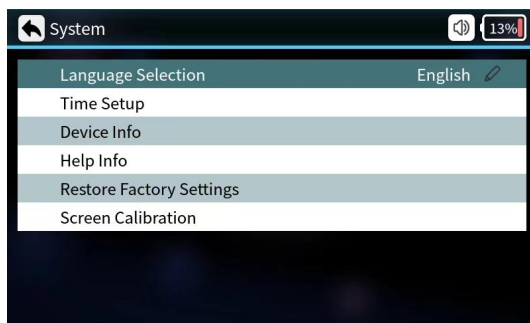
7. Mantener

Parámetros	Descripción
Detectar parámetros	Prueba automática de la posición del electrodo, motor y otros parámetros del sistema.

Parámetros	Descripción
Detectar parámetros	Prueba automática de la posición del electrodo, motor y otros parámetros del sistema.

Electrodos limpios	Múltiples descargas de alta corriente para limpiar los electrodos.
Reemplazar electrodos	Después de reemplazar el electrodo, la posición de descarga se determina automáticamente y el electrodo se estabiliza mediante múltiples descargas.
Corrección de arco	Realiza la operación de corrección de arco y corrige automáticamente la corriente de descarga.
Corrección de luz	Corrección automática de fuente de luz roja.
Registros de empalme	Consultar tiempo de empalme, evaluar pérdida, imagen, etc.

8. Sistema

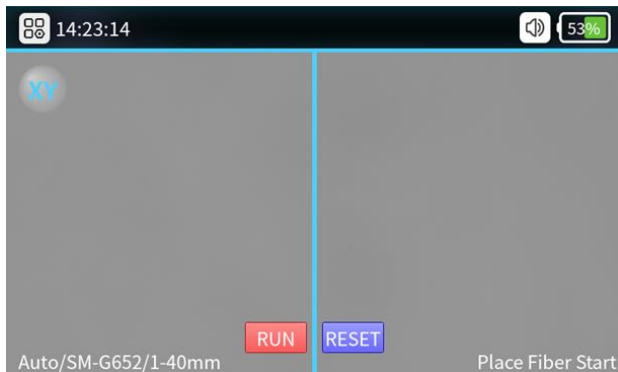


Parámetros	Descripción
Selección de idioma	Inglés, francés, alemán , italiano, portugués, español
Configuración de hora	Configuración de la configuración horaria
Información del dispositivo	Información actual relacionada con el dispositivo
Información de	manual de instrucciones

ayuda	
Restaurar configuración de fábrica	Los ajustes se restauran a los valores de fábrica
Calibración de pantalla	Calibración de pantalla táctil

Basic operating instructions

1. Encienda la energía



Interfaz de observación de fibra óptica: Presione brevemente el interruptor de encendido, luego el indicador en el panel de operación se pondrá rojo y el timbre sonará como "Di Di ". Todos los motores volverán a sus posiciones iniciales y la interfaz de observación de fibra mostrará .

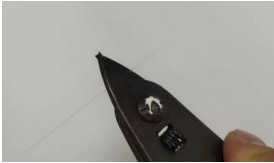
2. Preparación antes de empalmar

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

- ② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

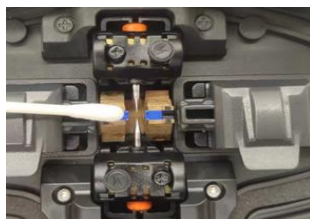
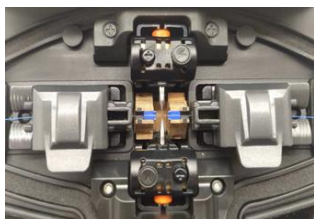
Después de pelar la fibra óptica, utilice un papel sin polvo humedecido con alcohol de 99 % de pureza para limpiar la capa de revestimiento en sentido circular. Comenzando desde la interfaz entre el revestimiento y la fibra desnuda, gire el papel en dirección a la fibra desnuda en sentido circular y elimine los restos de las capas de revestimiento.

3. Corte de fibra

- (1) Colocar la punta de la fibra a 13 – 13,5 mm por encima de la parte superior de la ranura.
- (2) Mantenga el control deslizante en el lado exterior. Luego cubra la almohadilla de presión.
- (3) Empuje el control deslizante y finalice el corte.
- (4) Abra el soporte de fibra y abra la almohadilla de presión, tome la fibra y manténgala alejada de otros elementos en caso de que pueda contaminarse.

Aviso: Si la superficie de corte es deficiente, ajuste la superficie de la cuchilla de la cortadora de fibra. Además, le sugerimos que utilice cortadoras de fibra específicas que se incluyen con nuestras máquinas.

4. Colocación de fibra



- Abra la cubierta a prueba de viento y verifique si la ranura en V está limpia. De lo contrario, use un soplador de aire o una cuchilla para limpiar la ranura en V.
- Coloque las fibras cortadas en la ranura en V de los módulos de empalme y asegúrese de que las fibras estén correctamente en la ranura en V.
- Compruebe que los extremos de las fibras se encuentren en la posición entre las puntas de los electrodos y las ranuras en V. Y asegúrese de que estén cerca de las puntas de los electrodos. De lo contrario, se deberán volver a colocar las fibras.
- Cierre suavemente la cubierta a prueba de viento y comience a unir.

5. Comprobar resultado de empalme

Número de registros de empalme

Evaluación de la pérdida de fusión Ver imagen de fusión

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row Export Previous Next NO.1/1Page

Tipo de fibra Fecha de los registros de empalme



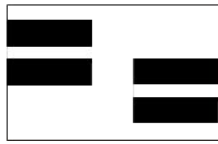

6. Alineación automática y corrección de la cara final


Para garantizar la calidad del empalme, el producto utiliza un sistema de procesamiento de imágenes para observar las fibras. Sin embargo, en algunas condiciones, el sistema puede no ser capaz de detectar los errores de empalme. Por lo tanto, aún necesitamos inspeccionar el proceso de empalme visualmente a través de la pantalla para obtener una mejor calidad de empalme.





Cierre la protección contra el viento o presione el botón de inicio, la fibra óptica entra en el estado de alineación automática y las fibras ópticas izquierda y derecha comienzan a realizar el movimiento de fase. El sistema verificará las caras cortadas después de la descarga de limpieza ; si las caras de los extremos no están calificadas, no se iniciará el empalme. y aparecerá un aviso de error en la pantalla. Si las caras cortadas están calificadas, el proceso de alineación continuará. Después de la alineación, los ángulos de las caras finales de las fibras en ambos lados se mostrarán en la pantalla. Si los ángulos detectados exceden el ángulo limitado, aparecerá un aviso de error en la pantalla. Las fibras deberán volver a cortarse.

Si se muestran las siguientes imágenes o se advierte información durante el proceso de alineación, el sistema reiniciará los motores. Los usuarios también pueden presionar el botón de reinicio para reiniciar los motores y volver a intentar cortar o colocar fibras.

7. Soluciones a problemas de alineación anormal

Imágenes mostradas (eje X/Y)	Aviso	Posibles razones	Soluciones
	La fibra del lado derecho está colocada incorrectamente	La fibra del lado derecho no está colocada en la ranura en V o es demasiado corta	Reposicionar la fibra, Recortar la fibra
	La fibra del lado izquierdo está colocada incorrectamente	La fibra del lado izquierdo no está colocada en la ranura en V o es demasiado corta	Reposicionar la fibra, Recortar la fibra
	Error de alineación	La fibra del lado derecho/izquierdo no está colocada en la ranura en V	Reposicionar la fibra, Recortar la fibra
	Por favor, vuelva a colocar la fibra.	Los cortes del lado izquierdo/derecho son demasiado cortos	Reposicionar la fibra, volver a cortar la fibra.
	Por favor, vuelva a colocar la fibra.	Las fibras del lado izquierdo/derecho son demasiado largas	Reposicionar la fibra, volver a cortar la fibra.

	<p>Las fibras no están calificadas</p>	<p>Polvo o suciedad en las fibras</p>	<p>Limpiar y reposicionar las fibras</p>
---	--	---------------------------------------	--

Imágenes mostradas (eje X/Y)	Aviso	Posibles razones	Soluciones
	<p>Los ángulos de los extremos de las fibras no están calificados.</p>	<p>Problemas con el proceso de corte de fibra.</p>	<p>Recortar la fibra</p>
			
			
			

Después de la alineación de la fibra, el sistema descargará y empalmará automáticamente. Si la configuración está establecida en empalme semiautomático, se mostrará el mensaje “Alineación completa ” en la pantalla. Luego, el usuario puede presionar el botón de inicio para empalmar o presionar el botón de reinicio para reiniciar los motores.

Maintenance

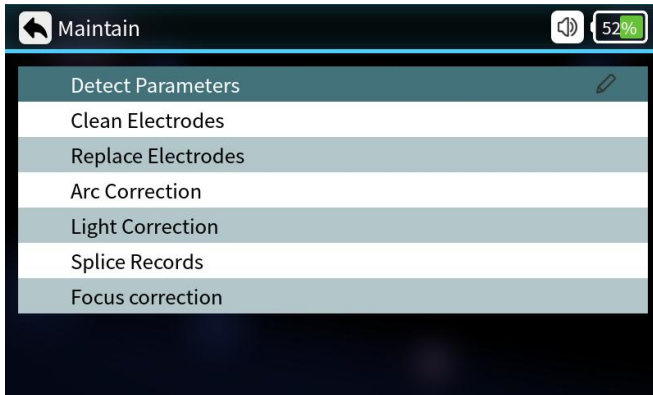
1. Corrección de ARC

Cuando el entorno exterior cambia repentinamente o en las siguientes situaciones, será necesaria la corrección ARC para ajustar la intensidad de la corriente de manera de garantizar una baja pérdida y un empalme de alta estabilidad.

- Cambios de temperatura, humedad o presión del aire.
- Envejecimiento o contaminación de los electrodos
- Fallas de empalme continuo o pérdida de empalme elevada
- La máquina está inactiva durante mucho tiempo
- Electrodo sobrecargado
- Los electrodos se limpian o reemplazan recientemente.

Método de corrección de descarga:

- ① Seleccione “Corrección de arco” en



② Coloque las fibras cortadas en los soportes de fibra y cierre la cubierta a prueba de viento.



③ Si hay “Corriente grande” o “Corriente pequeña”, repita la operación de ②③ hasta que muestre que la corrección fue exitosa.



Aviso :

Los ángulos de corte en el modo de corrección de descarga se configuran por separado, no son relativos a los de los modos de empalme.

La corrección de la descarga suele tener que repetirse un par de veces.

Por favor, actúe con paciencia.

2. Detectar parámetros del sistema

La función de autoprueba ofrecida puede probar e inspeccionar el sistema en función de varios parámetros importantes.

Insistimos en sugerir a los usuarios que realicen una prueba de parámetros por sí mismos en caso de que la calidad de la unión pueda verse afectada :

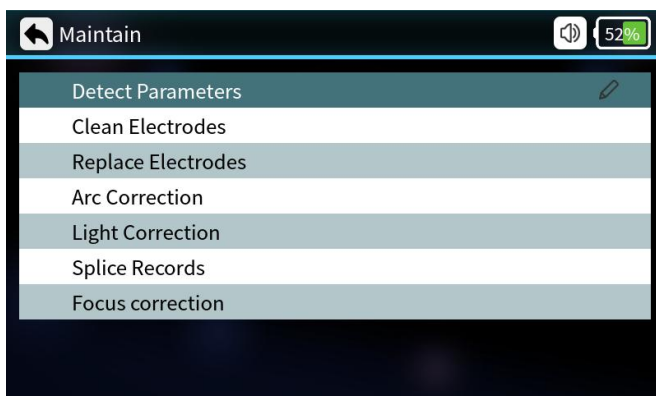
- Después de actualizar el sistema
- Después de reemplazar/mover los electrodos
- Después de soportar un transporte de larga distancia o un fuerte impacto
- Después de fallas de empalme continuas o la pérdida de empalme es anormalmente alta
- Cuando hay un sobreajuste continuo en el proceso de alineación

Las operaciones son las siguientes :

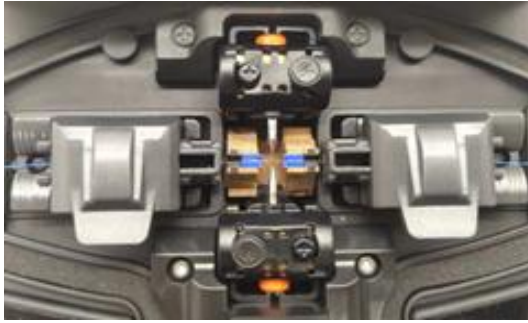
- ① Limpie la ranura en V y los prensadores con un hisopo de algodón humedecido con alcohol.



② Seleccione “Detectar parámetros” en “Mantener”



③ Coloque las fibras y cierre la tapa. Se iniciará la prueba automática. Normalmente, la prueba continuará durante 2 minutos. Observe el aviso que aparece en la pantalla LCD. Si la prueba falla, siga las instrucciones que aparecen en la pantalla y vuelva a habilitar la detección del sistema (paso ①).



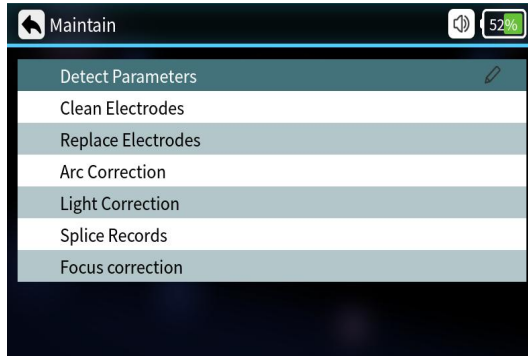
Aviso:

La limpieza es el paso más importante. Limpie las piezas especificadas antes de realizar otras operaciones.

3. Reemplazo de electrodos

Los electrodos se dañarán debido al uso prolongado. Reemplace los electrodos después de 5000 descargas o la calidad de empalme se verá afectada y se producirán mayores pérdidas y menor estabilidad de las fibras empalmadas. El sistema le recordará automáticamente que los electrodos deben reemplazarse cuando el conteo de descargas llegue a 5000. Después de reemplazar los electrodos, el registro de descargas se restablecerá. Tenga cuidado con las puntas afiladas de los electrodos al reemplazarlos. Las operaciones son las siguientes:

- ◆ Los usuarios deben cortar la energía y apagar la máquina antes de reemplazar los electrodos , presionar el botón de encendido para apagar la energía, el LED rojo se apaga .
- ◆ Desatornille los tornillos de la cubierta del electrodo, retire la cubierta del electrodo y retire los electrodos.
- ◆ Coloque electrodos nuevos en la ranura del electrodo, luego vuelva a colocar la cubierta y apriete los tornillos suavemente.
- ◆ Compruebe que los dos electrodos estén en la misma línea horizontal y vertical. Si no es así, vuelva a colocar los electrodos.
- ◆ Encienda la máquina y coloque fibra bien cortada en la máquina, seleccione “Reemplazar electrodos” en “Mantener”.
- ◆ Por favor, “Detectar parámetros del sistema ” y hacer “Corrección de arco”



4. Limpieza de ranuras en V

Si hay contaminantes en la ranura en V, las fibras se desviarán de su posición normal y, por lo tanto, la alineación se verá afectada, por lo que la pérdida de empalme puede ser anormalmente mayor. Por lo tanto, los usuarios deben verificar y limpiar la ranura en V con regularidad. Las operaciones son las siguientes:

- ✓ Abra la cubierta a prueba de viento.
- ✓ Limpie el contaminante en la ranura en V con el soplador de polvo equipado.
- ✓ Limpie la parte inferior de la ranura en V con un hisopo de algodón humedecido con alcohol.

Aviso: No toque las puntas de los electrodos. Limpie la ranura en V con

cuidado y no utilice ningún elemento duro (cuchilla, etc.) para limpiar la ranura, ya que podría dañarla y afectar el funcionamiento normal.



5. Limpieza de lentes de microscopio

La empalmadora está equipada con un sistema de procesamiento de imágenes para observar las fibras. Si las lentes del microscopio están sucias, la observación normal se verá afectada, lo que puede dar como resultado un empalme deficiente. Los usuarios deben limpiar las 2 lentes con regularidad para asegurarse de que estén limpias.

- A. Apague la máquina y abra la cubierta a prueba de viento.
- B. Limpie la lente suavemente con un hisopo de algodón humedecido con alcohol.
- C. Aviso: No toque los electrodos. No toque la lente con objetos duros.
- D. Limpie el alcohol residual con un hisopo de algodón limpio y seco y asegúrese de que esté limpio y que no quede ningún contaminante.
- E. Encienda la máquina, observe la imagen en la pantalla y verifique si hay polvo, si es así, limpie la lente nuevamente.



6. Limpieza de prensadores de fibra

El polvo en los prensadores de fibra puede provocar problemas de fijación o retención de la fibra y afectará directamente la calidad del empalme. Los usuarios deben revisar y limpiar los prensadores de fibra con regularidad.

- 1) Abra la cubierta a prueba de viento.
- 2) Limpie la superficie de los prensadores con un hisopo de algodón fino humedecido con alcohol, seque el prensador con un hisopo de algodón seco después de limpiarlo.



Others

Solución de problemas

Fenómenos anormales	Razones	Soluciones
Sonidos anormales como resoplidos al descargar	Posición de instalación incorrecta de los electrodos	Siga estrictamente las instrucciones al instalar los electrodos.

<p>Descarga tardía o ausencia de descarga</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Posición de instalación incorrecta de los electrodos 2. Las puntas de los electrodos están envueltas en óxido de silicio. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Siga estrictamente las instrucciones al instalar los electrodos. 2. Limpie las puntas de los electrodos o reemplace los electrodos.
<p>La máquina se bloquea al descargar</p>	<p>Posición de instalación incorrecta de los electrodos</p>	<p>Siga estrictamente las instrucciones al instalar los electrodos.</p>
<p>Error de corrección de descarga</p>	<p>El entorno actual está interfiriendo en el proceso de descarga.</p>	<p>Si sigue avisando de sobrecorriente, reduzca la corriente antes de corregir la descarga. De lo contrario, aumente la corriente. Si sigue fallando, comuníquese con el departamento de posventa.</p>
<p>Fallas de alineación de fibras</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hay polvo en la lente, la luz LED y la ranura en V. 2. Mal funcionamiento del sistema de alimentación. 	<p>Intente limpiar la lente, las luces LED y la ranura en V. Si el problema persiste, comuníquese con el departamento de posventa.</p>
<p>Baja calidad del punto de empalme</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Polvo sobre fibras 2. Configuración incorrecta del tipo de fibra o programa de empalme incorrecto 3. Cambios en el entorno de empalme 4. Control de averías del motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a preparar las fibras y empalme nuevamente. 2. Elija el tipo de fibra adecuado y el programa de empalme adecuado 3. Realice la corrección de descarga para ajustar la corriente a la intensidad normal. 4. Vuelva a intentar la autocomprobación de

		parámetros
--	--	------------

Tarjeta de servicio postventa

Nombre: _____ Telefono : _____

Número de serie del producto : _____ Modelo del producto :

DIRECCIÓN: _____

Oficina de compras: _____

Descripción del problema : _____

Nota

Estamos mejorando constantemente el diseño y las especificaciones están sujetos a cambios sin previo aviso.

Toda la información contenida en este manual ha sido cuidadosamente revisada para garantizar su precisión y nos reservamos el derecho de explicar cualquier error tipográfico u omisión.

Avisos legales

- ◆ Sin autorización literal de nuestra empresa, ninguna organización o individuo podrá extraer, copiar parte o todo el contenido de este manual y no podrá difundirlo en ninguna forma.
- ◆ Este manual describe el producto y las características o funciones de sus accesorios están determinadas por lotes de producción. Por lo tanto, el producto o sus accesorios descritos en el manual pueden no ser los mismos que los que usted compró. El fabricante se reserva el derecho de modificar el manual cuando sea necesario sin previo aviso y no asumirá ninguna responsabilidad por tales acciones.
- ◆ Aviso: Lea atentamente el manual de instrucciones para utilizar la empalmadora con mayor precisión y profesionalidad.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

GIUNTATRICE A FUSIONE PER FIBRA OTTICA MODELLO:ALK - T3

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili utilizzate solo da noi rappresenta una stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai grandi marchi top e non significa necessariamente copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare accuratamente

quando effettui un ordine con noi se sei effettivamente Risparmio
Metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

OPTICAL FIBER FUSION SPLICER

MODELLO: ALK- T3



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Avvertimento:

Si prega di seguire rigorosamente le linee guida di sicurezza del manuale nell'applicazione della giuntatrice a fusione di fibra ottica (di seguito denominata Giuntatrice). L'ignoranza o la violazione delle regole o delle note sottolineate nel manuale possono causare scosse elettriche, incendi e lesioni agli utenti. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per incidenti causati da un uso improprio.

1. La tensione di ingresso di questo modello di macchina è definita; si prega di non utilizzare una tensione al di fuori dell'ambito. Si prega di utilizzare l'alimentazione CA e CC corretta.

2. Quando la giuntatrice a fusione riscontra i seguenti guasti, rimuovere immediatamente il cavo di alimentazione CA dall'ingresso dell'alimentatore e spegnere la giuntatrice a fusione, altrimenti non sarà possibile ripararla e potrebbe causare lesioni personali, morte e incendio.

★ Anomalia di fumo, odore, rumore o calore

★ Macchine rotte o danneggiate

★ Liquidi o corpi estranei penetrano all'interno della macchina

3. Questo modello di giuntatrice a fusione non necessita di manutenzione dei componenti interni, è vietato smontare la giuntatrice a fusione e i moduli di alimentazione; qualsiasi errore nella manutenzione renderà la macchina irreparabile e causerà anche danni fisici.

4. La macchina è strettamente limitata dal modulo di alimentazione utilizzato.

5. È vietato utilizzare la giuntatrice a fusione in un ambiente con liquidi o gas infiammabili; in caso contrario si verificheranno incendi, esplosioni e altre gravi conseguenze.

● Clausola di esclusione di responsabilità

La Società non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni causati dall'utilizzo di batterie non originali .

● Per evitare possibili malfunzionamenti o insicurezze, è necessario

utilizzare una presa di terra valida a tre fori quando l'adattatore CA/CC accede all'alimentazione CA 220 V 50 Hz.

SMALTIMENTO CORRETTO



Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici

SMALTIMENTO DELLE BATTERIE



Per ridurre al minimo i rischi per la salute e per l'ambiente al termine del ciclo di vita di questo prodotto, le leggi sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e la direttiva sulle pile esauste impongono di smaltire questo prodotto in un apposito centro di raccolta, dove verrà inviato per rimuovere le batterie e procedere al riciclaggio appropriato. Per maggiori dettagli sul riciclaggio e lo smaltimento sicuro di questi rifiuti nella tua zona, contatta le autorità locali.

FCC INFORMATION

ATTENZIONE: cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare il diritto dell'utente a utilizzare l'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 quelle che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvati dalla parte. Responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorità dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per i

dispositivi digitali di Classe B, ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC. Tali limiti sono concepiti per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità alle istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, che può essere determinato accendendo e spegnendo il prodotto, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle 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.

1. Ambiente di lavoro

1.1 Precauzioni per l'uso/la conservazione della giuntatrice:

- Temperatura di lavoro : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$
- Limitazione della temperatura : $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Umidità di lavoro : $\leq 95\% \text{ RH}$ (senza condensa)
- Velocità massima del vento : 15 m/s
- Condizioni di conservazione : $-10^{\circ}\text{C} \sim +45^{\circ}\text{C}$ (Con batteria, Nessuna condensa)
 $-20^{\circ}\text{C} + 60^{\circ}\text{C}$ (Nessuna batteria, Nessuna condensa)

Non utilizzare la giuntatrice in ambienti esposti al rischio di incendi o esplosioni, in caso di incendio o esplosione.

Non utilizzare o conservare la giuntatrice in ambienti ad alta temperatura o alta umidità per evitare danni alla macchina. Quando la giuntatrice viene

spostata da un ambiente a bassa temperatura a un ambiente a temperatura più alta, adottare eventuali misure di riscaldamento per eliminare la condensa.

Quando si utilizza la macchina in un ambiente polveroso, adottare misure idonee di resistenza alla polvere per evitare che grandi quantità di polvere penetrino nella macchina e ne causino il malfunzionamento.

2. Alimentazione

Utilizzare gli accessori corrispondenti della giuntatrice e non utilizzare adattatori, batterie o cavi di alimentazione non specificati nelle istruzioni.

Si prega di non utilizzare lo splicer con tensioni non specificate per il modello in caso di incendi o scosse elettriche. Il cavo di alimentazione del caricabatteria per auto personalizzato è disponibile solo per l'alimentazione a 12 V delle auto a benzina. In nessun caso, gli utenti devono utilizzarlo su auto diesel con alimentazione a 24 V.

3. Batteria

Si prega di seguire rigorosamente le istruzioni quando si utilizza la batteria. L'uso improprio della batteria può causare il surriscaldamento della batteria, scoppi, esplosioni, incendi o lesioni agli utenti.

Si prega di non caricare la batteria con metodi non specificati nel manuale.

Non smaltire la batteria nel fuoco.

Non invertire i poli positivo e negativo.

Non esporre la batteria scarica alla luce solare, in ambienti con alte temperature o nel fuoco.

Non lanciare o urtare la batteria.

Se l'elettrolita della batteria perde, maneggiarlo con cura. Se la pelle o gli occhi dell'utente vengono contaminati accidentalmente dall'elettrolita, lavarli accuratamente e cercare immediatamente assistenza medica. Allo stesso tempo si prega di informare il reparto post-vendita affinché si occupi della batteria.

4. Altre precauzioni

Si prega di evitare che liquidi o materiali metallici entrino nella struttura interna del prodotto, altrimenti potrebbero verificarsi incendi, scosse elettriche o malfunzionamenti del prodotto. Una volta che acqua o materiali metallici entrano nel prodotto, interrompere l'utilizzo, interrompere l'alimentazione, spegnere l'apparecchiatura e contattare il reparto di assistenza tecnica.

Si prega di non toccare gli elettrodi quando l'apparecchiatura è in funzione per evitare di farsi male a causa dell'alta tensione. Si prega di interrompere l'alimentazione e spegnere l'apparecchiatura prima di cambiare gli elettrodi.

Non smontare o demolire la giuntatrice, la sua batteria o il suo adattatore in caso di surriscaldamento, scoppio o incendio causato.

Ad eccezione dei componenti che possono essere cambiati in questo manuale, non tentare di demolire alcuna parte dello splicer. La manutenzione o la riparazione dell'apparecchiatura deve essere eseguita da tecnici professionisti della nostra azienda, operazioni improprie possono causare incendi o scosse elettriche.

Non toccare il tubo termoretraibile durante il processo di riscaldamento o appena terminato, poiché è molto caldo e potrebbe causare scottature.

Non toccare la giuntatrice, il cavo di alimentazione o la spina di alimentazione con le mani bagnate per evitare il rischio di scosse elettriche.

Non pulire la lente del microscopio, la scanalatura a V, lo schermo ecc. con materiali chimici, ad eccezione dell'alcool. Altrimenti potrebbe causare sfocature dell'immagine o macchie sullo schermo, o potrebbe persino causare corrosione o danni all'attrezzatura.

Si prega di evitare che l'apparecchiatura subisca forti scosse o urti, altrimenti potrebbe danneggiarsi. Si prega di trasportare o conservare la giuntatrice nell'apposita scatola di trasporto.







Per mantenere le prestazioni della giuntatrice inalterate, eseguire la manutenzione completa della macchina una volta all'anno.

Production Introduction

La giuntatrice a fusione di fibra ottica è utilizzata principalmente per la manutenzione dei cavi in fibra ottica e le relative operazioni. Per questo motivo è anche chiamata giuntatrice di cavi in fibra. È un dispositivo che utilizza una struttura di propulsione ad alta precisione per spingere due fibre ad avvicinarsi l'una all'altra e utilizza un arco elettrico per fondere insieme due fibre ottiche alle loro estremità, per formare un'unica fibra lunga.



Le giuntatrici a fusione di fibra ottica sono principalmente applicate da: operatori di telecomunicazioni, ISP, appaltatori di progetti di rete, laboratori. E sono applicate in: manutenzione di reti di cavi in fibra, progetti di telecomunicazioni, riparazioni emergenti, esperimenti ottici, produzione e collaudo di dispositivi ottici, ricerche accademiche nei college.

1. Introduzione dei pulsanti funzione

Appearance	Name	Function
	Menu / Confirm	Enter menu page/Confirm or save
	Power On / Off	Turn on/off the power
	Next	Switch to next option/Switch X/Y views
	Return / Reset	Return/Reset the motor
	Start / +	Run to start splicing/Adjust parameters(Increase/Switch)
	Heating	Start heating

2. Descrizione della struttura del prodotto

Aspetto	Nome	Funzione
---------	------	----------

	<p align="center">Stufa</p>	<p align="center">Per il processo di riscaldamento di tubi termoretraibili dopo la giunzione.</p>
	<p align="center">Pulsante di fissaggio della batteria</p>	<p align="center">Inserire/togliere la batteria</p>

3. Parametri fondamentali

- Fibre ottiche applicabili: SM, MM, DS, NZDS, UI, BUI, EDF, ecc.
- Tipo di nucleo applicabile: nucleo singolo
- Motore: 4 motori
- Diametro della fibra applicabile: diametro del rivestimento 80-150 μm , diametro del rivestimento 100-1000 μm

Modalità di giunzione

- Pre-memorizzazione: 1 8 gruppi. Personalizzazione: 982 gruppi
- Registrazione dei risultati di splicing: 100.000 registrazioni di splicing di gruppo e 10.000 immagini memorizzate
- Velocità di giunzione : 9 SEC (modalità standard) 7 S EC (modalità veloce)
- Allineamento : allineamento da placcato a placcato

Perdita di giunzione

- Perdita di giunzione media : 0,03 dB (SM) , 0,02 dB (MM) , 0,05 dB (DS) , 0,05 dB (NZDS)
- Perdita di ritorno : ≥ 60 dB
- Stima della perdita di giunzione : esiste

Alimentazione elettrica

- Batteria : Batteria al litio da 10,9 V , in genere giunzione e riscaldamento 260 volte , tempo di ricarica 3 ore , batteria al litio ricaricabile 500 volte, 7800 mAh

Condizioni operative

- Ambiente operativo: altitudini 0 ~ 5000 m, umidità relativa 0 ~ 95% (senza condensa), temperatura -20 °C ~ 55 °C , velocità massima del vento 15 m/s
- Condizioni di conservazione: Umidità relativa 0 ~ 95% (No condensazione), temperatura -40 °C ~ 80 °C
- Resistenza alla corrosività : il dispositivo principale, i componenti e i materiali costitutivi soddisfano i requisiti di corrosione GB/T 2423.54-2005 e non sono vulnerabili alla corrosività dell'inquinamento dei fluidi.

Tubo termoretraibile

- Diametro applicabile : 2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm
- Lunghezza applicabile : 60 mm , 50 mm , 45 mm , 40 mm , 25 mm , 20 mm
- Tempo di riscaldamento : tubo da 2 mm (regolabile da 10 a 15 secondi) , tubo da 4 mm (regolabile da 14 a 19 secondi) , tubo da 6 mm (regolabile da 17 a 23 secondi)
- Temperatura di riscaldamento: 10-260 °C (personalizzata)
- Riscaldamento automatico: riconoscimento automatico delle fibre e riscaldamento dopo la copertura

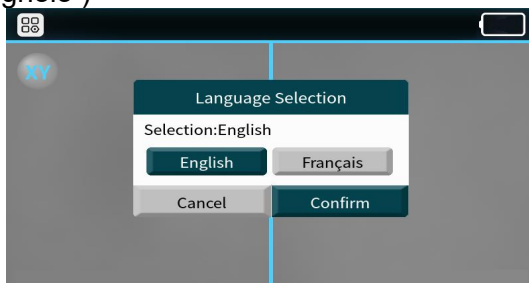
Altri parametri

- Prova di tensione: $\geq 2N$ (Opzionale)
- Display : schermo LCD HD TFT a colori reali da 5 pollici , supporta la selezione multi-lingua , touch screen
- Ingrandimento : X/Y: 210 volte , X/Y: 320 volte. Una volta completata la fusione, è possibile fare doppio clic sul risultato per ingrandirlo di 1100 volte.

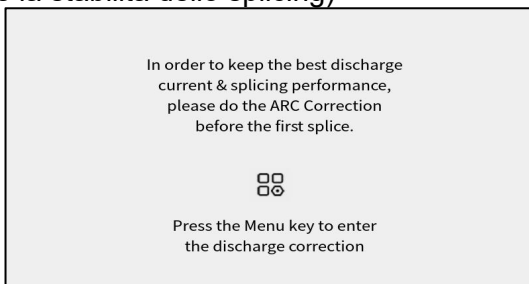
- Porta USB : USB2.0
- Illuminazione : LED doppia luce bianca
- Funzione IOT: Opzionale
- Funzione di gestione password: Opzionale

4. Interfaccia iniziale

- **Selezione della lingua** (inglese, francese, tedesco, portoghese, italiano, spagnolo)



- ◆ **Prima correzione ARC** (la correzione ARC potrebbe migliorare le prestazioni e la stabilità dello splicing)



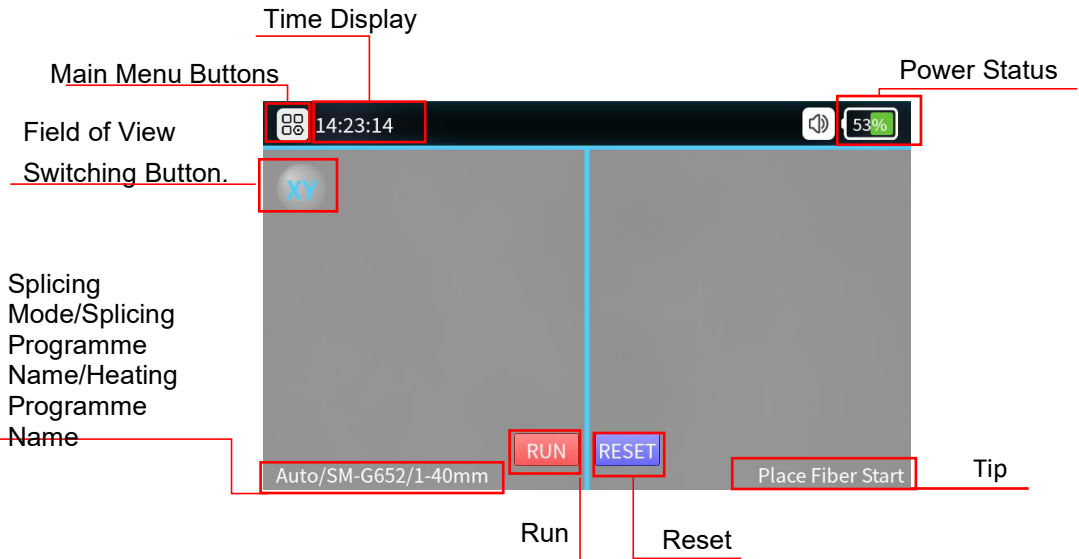
- ◆ **Interfaccia di correzione ARC** (taglio e posizionamento della fibra nel modo corretto)



- ◆ **Correzione ARC riuscita** (dopo che sullo schermo viene visualizzato " successo ", il processo di correzione ARC è completato, quindi utilizzare il pulsante [Rest] per uscire dalla modalità.)

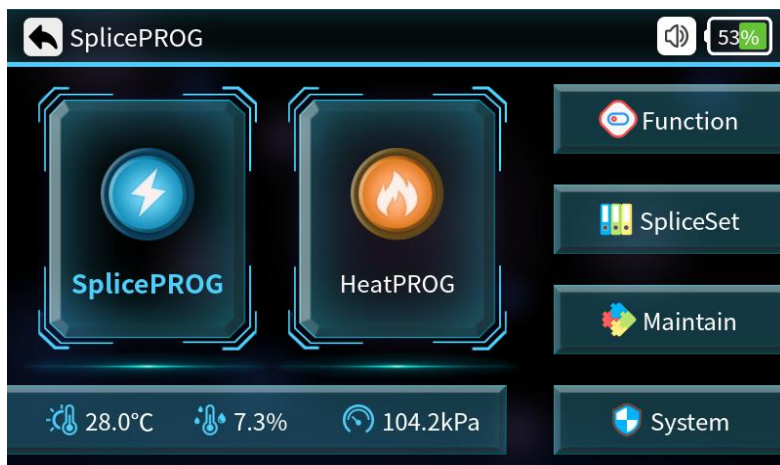


5. Descrizione dell'interfaccia utente

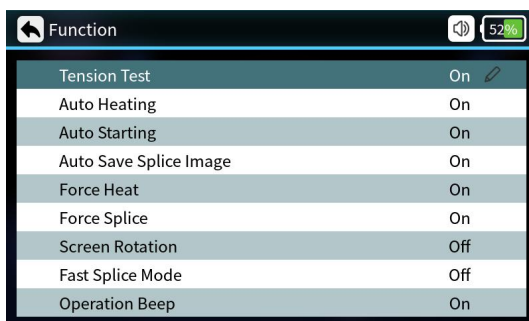


Function of Description

1. Introduzione alla funzione dello Splicer



2. Funzione di scelta rapida



Parametri	Istruzioni
Prova di tensione	Quando è attivato, il test di tensione verrà eseguito automaticamente dopo la giunzione.
Riscaldamento automatico	Inserire la fibra ottica, coprire dopo il riscaldamento automatico.
Avvio automatico	Quando è acceso, la giunzione avviene automaticamente una volta chiuso il coperchio.

Salvataggio automatico dell'immagine di giunzione	Quando è attivo , salva automaticamente l'immagine di giunzione.
Forza Calore	Quando è acceso , non viene rilevata alcuna fibra ottica; premendo il pulsante di riscaldamento, la fibra si riscalda.
Giunzione di forza	Quando è acceso, l'utente può premere il pulsante di avvio per forzare il proseguimento della giunzione a fusione, quando il processo di giunzione a fusione rileva un errore angolare o una mancata corrispondenza delle fibre.
Rotazione dello schermo	Interfaccia dello schermo ruotata di 180°
Modalità di giunzione veloce	Può essere attivato o disattivato, il tempo di fusione si riduce quando la modalità rapida è attiva.
Operazione Beep	I segnali acustici possono essere attivati o disattivati

3. Giuntura Impostato

SpliceSet	
Splice Operate Mode	Auto
Arc Cleaning Time	120 ms
Surface Angle Threshold	1.5 °
Fiber Angle Threshold	0.8 °
Align Offset Threshold	0.4 um
Fiber Alignment Mode	Core
Fiber Pass Mode	Medium
Reset Waiting Time	10 s

Parametri	Descrizione
Modalità di funzionamento	Modalità automatica, modalità semiautomatica, modalità manuale opzionale.

dello splicer	
Tempo di pulizia dell'arco	Per scarica pulita si intende la pulizia della polvere fine che aderisce alla superficie di una fibra ottica mediante lo scarico della fibra stessa prima della giunzione a fusione.
Soglia dell'angolo di superficie	Valore limite dell'angolo terminale della fibra.
Soglia dell'angolo della fibra	Limite dell'angolo dopo l'allineamento delle fibre sinistra e destra.
Allinea offset Soglia	Limite della deviazione centrale dopo l'allineamento delle fibre sinistra e destra.
Modalità di allineamento delle fibre	È possibile impostare l'allineamento del nucleo, l'allineamento del rivestimento e l'allineamento fine.
Modalità di passaggio della fibra	Si possono stabilire standard bassi, medi e alti.
Ripristina tempo di attesa	Quando la prova di trazione è attivata, tempo di attesa per il ripristino del motore dopo l'apertura della copertura antivento.

4. Modifica programma Splice

Name	Value	Name	Value
PGM name	SM-G652	Fiber Type	G652
Pre-Splice Time ms	80	Pre-Arc Bits bits	700
Splice Time s	2	Splice Current bits	800
Overlap Len um	8	Propulsion Speed	10
Re-Arc Time s	1	Re-Arc Current bits	800

Select Revise Add Delete

Modifica programma Splice

Giunzione PN	Nome del programma di giunzione
Tempo di pre-giunzione	Il tempo di pre-giunzione può essere impostato da: 0-500 (ms)
Tempo di giunzione	Il tempo di giunzione può essere impostato da: 0-5 (s)
Sovrapposizione Len	La sovrapposizione Len può essere impostata da: 0-50 (um)
Tempo di ri-arco	Il tempo di riarmo può essere impostato da: 0-5 (s)
Tipo di fibra	Tipi di fibra
Bit pre-arco	I bit pre-arco possono essere impostati da: 0-4000 (bit)
Giunzione di pezzi di corrente	La corrente di giunzione può essere impostata da: 0-4000 (bit)
Velocità di propulsione	La velocità di propulsione può essere impostata da: 0-50 (um/s)
Bit di corrente di riarco	La corrente di riarco può essere impostata da: 0-4000 (bit)

5. Manica Impostato

Name	Value	Name	Value
PGM name	1-40mm	Sleeve Type	40mm
Sleeve DIA mm	6	Heating TEMP °c	210
Heating Time s	25	Pre-Heat TEMP °c	100
Pre-Heat Time s	10		

Select Revise Add Delete

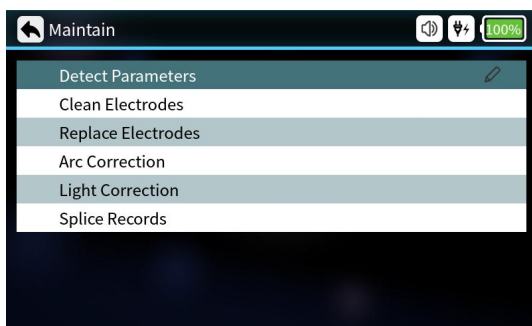
Parametri	Descrizione
Riscaldamento PN	Nel sistema sono pre-memorizzati numerosi programmi di riscaldamento per diversi tubi termoretraibili; inoltre, agli utenti vengono offerti numerosi programmi autoimpostabili.
Diametro manica	2mm, 3mm, 4mm, 6mm
Tempo di riscaldamento	Tempo di riscaldamento del restringimento termico
Tempo di preriscaldamento	Tempo di preriscaldamento
Tipo di manica	Tubo normale da 10 mm a 60 mm, FC, SC
Temperatura di riscaldamento	Il limite di temperatura del processo di riscaldamento
Temperatura di preriscaldamento	Il limite di temperatura del processo di preriscaldamento

6. RegISTRAZIONI di giunzione



Parametri	Descrizione
NO.	Ordinamento per tempo di giunzione
Perdita	Perdita dopo la giunzione
Tipo	Tipi di fibra per giunzione
Tempo	Tempo di giunzione
Immagine	Immagine visibile della giunzione finita

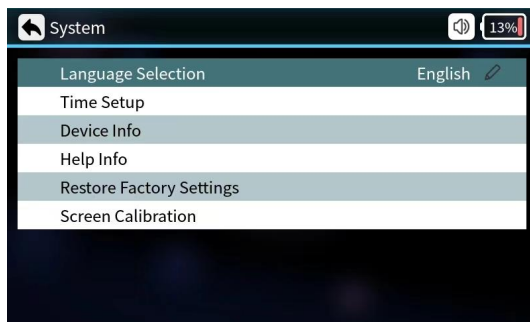
7. Mantenere



Parametri	Descrizione
Rileva i parametri	Autotest automatico della posizione degli elettrodi, del motore e di altri parametri del sistema.
Elettrodi puliti	Scariche multiple ad alta corrente per pulire gli elettrodi.

Sostituire gli elettrodi	Dopo aver sostituito l'elettrodo, la posizione di scarica viene determinata automaticamente e l'elettrodo viene stabilizzato mediante scariche multiple.
Correzione dell'arco	Esegue l'operazione di correzione dell'arco e corregge automaticamente la corrente di scarica.
Correzione della luce	Correzione automatica della sorgente di luce rossa.
Registrazioni di giunzione	Interroga il tempo di giunzione, valuta la perdita, l'immagine, ecc.

8. Sistema

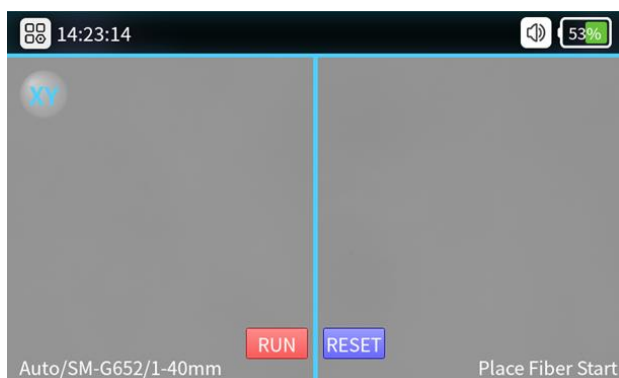


Parametri	Descrizione
Selezione della lingua	Inglese, Francese, Tedesco , Italiano, Portoghese, Spagnolo
Impostazione dell'ora	Impostazione dell'ora di impostazione
Informazioni sul dispositivo	Informazioni relative al dispositivo corrente
Informazioni di aiuto	manuale di istruzioni
Ripristina	Le impostazioni vengono ripristinate alle

impostazioni di fabbrica	impostazioni di fabbrica
Calibrazione dello schermo	Calibrazione touch screen

Basic operating instructions

1. Accendi l'alimentazione



Interfaccia di osservazione della fibra ottica: premere brevemente l'interruttore di alimentazione, quindi l'indicatore sul pannello operativo diventerà rosso e il cicalino suonerà come "Di Di ". Tutti i motori torneranno alle loro posizioni iniziali e l'interfaccia di osservazione della fibra mostrerà .

2. Preparazione prima dell'unione

- ① Put the shrinkable splicing tube on



Put the fiber through the splicing tube so to protect fusion point after splicing. Make sure there is no impurity inside the tube and keep the tube parallel with the fiber.

② Strip down the protective layers except the class coating layer.



Strip the coating layer by 40mm with strippers.

Dopo aver rimosso la fibra ottica, utilizzare carta priva di polvere e immergerla in alcol puro al 99% per pulire lo strato di rivestimento in direzione circolare. Partendo dall'interfaccia tra il rivestimento e la fibra nuda, ruotare la carta in direzione della fibra nuda in direzione circolare e sbarazzarsi dei detriti degli strati di rivestimento.

3. Taglio della fibra

- (1) Posizionare la punta della fibra a 13 - 13,5 mm sopra la parte superiore della fessura.
- (2) Mantieni il cursore sul lato esterno. Quindi copri il cuscinetto di pressione.
- (3) Spingere il cursore e terminare il taglio.
- (4) Aprire il contenitore delle fibre e il cuscinetto a pressione, prendere la fibra e tenerla lontana da altri oggetti nel caso in cui possa contaminarsi.

Avviso: quando la superficie di taglio è scadente, regolare la superficie

della lama del tagliafibre. Inoltre, vorremmo suggerire di utilizzare i tagliafibre specificati in dotazione con le nostre macchine.

4. Posizionamento delle fibre



- Aprire la copertura antivento e controllare se la scanalatura a V è pulita. In caso contrario, utilizzare un getto d'aria o una lama per pulire la scanalatura a V.
- Inserire le fibre tagliate nella scanalatura a V dei moduli di giunzione e assicurarsi che le fibre siano posizionate correttamente nella scanalatura a V.
- Controllare se le estremità delle fibre sono nella posizione tra le punte degli elettrodi e le scanalature a V. E assicurarsi che siano vicine alle punte degli elettrodi. Altrimenti le fibre devono essere riposizionate.
- Chiudere delicatamente la copertura antivento e iniziare a giuntare

5. Controllare il risultato dello splicing

Numero di record di splicing

fusione

Valutazione della perdita di fusione Visualizza l'immagine di

No.	Loss	Type	Time	Image
1	0.02dB	G652-G652	02-23 15:11	View

Total:1Row Export Previous Next NO.1/1Page

Tipo di fibra Data dei record di giunzione

6. Allineamento automatico e correzione della faccia terminale


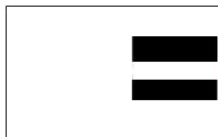

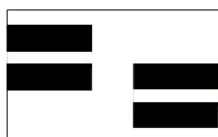
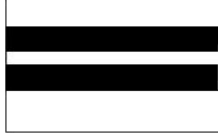
Per garantire la qualità dello splicing, il prodotto utilizza un sistema di elaborazione delle immagini per osservare le fibre. Ma in alcune condizioni il sistema potrebbe non essere in grado di rilevare gli errori di splicing. Quindi dobbiamo ancora ispezionare il processo di splicing con gli occhi attraverso lo schermo di visualizzazione per ottenere una migliore qualità dello splicing.


Chiudere il antivento o premere il pulsante di avvio, la fibra ottica entra nello stato di allineamento automatico e le fibre ottiche sinistra e destra iniziano a fare movimento di fase. Il sistema controllerà le facce tagliate dopo la pulizia dello scarico, se le facce terminali non sono qualificate la giunzione non verrà avviata e sullo schermo verrà visualizzato un avviso di errore. Se le facce tagliate sono qualificate, il processo di allineamento continuerà. Dopo l'allineamento, sullo schermo verranno visualizzati gli angoli delle facce terminali delle fibre su entrambi i lati. Se gli angoli rilevati superano l'angolo limitato, sullo schermo verrà visualizzato un avviso di errore. Le fibre dovranno essere tagliate di nuovo.





Se mostra le seguenti immagini o informazioni di avviso nel processo di allineamento, il sistema reimposterà i motori. Gli utenti possono anche

premere il pulsante di reset per reimpostare i motori e riprovare a tagliare o mettere le fibre.

7. Soluzioni per problemi di allineamento anomalo

Immagini visualizzate (asse X/Y)	Avviso	Possibili motivi	Soluzioni
	La fibra sul lato destro non è posizionata correttamente	La fibra sul lato destro non è posizionata nella scanalatura a V o è troppo corta	Riposizionare la fibra, Ritagliare la fibra
	La fibra sul lato sinistro non è posizionata correttamente	La fibra sul lato sinistro non è posizionata nella scanalatura a V o è troppo corta	Riposizionare la fibra, Ritagliare la fibra
	Errore di allineamento	La fibra sul lato destro/sinistro non è posizionata nella scanalatura a V	Riposizionare la fibra, Ritagliare la fibra
	Si prega di riposizionare la fibra	Il lato sinistro/destro è troppo corto	Riposizionare la fibra, ritagliare la fibra
	Si prega di riposizionare la fibra	Le fibre sul lato sinistro/destro sono troppo lunghe	Riposizionare la fibra, ritagliare la fibra

	<p>Le fibre non sono qualificate</p>	<p>Polvere o sporczia sulle fibre</p>	<p>Pulisci e riposiziona le fibre</p>
---	--------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

Immagini visualizzate (asse X/Y)	Avviso	Possibili motivi	Soluzioni
	<p>Gli angoli delle estremità delle fibre non sono qualificati</p>	<p>Problemi con il processo di taglio delle fibre</p>	<p>Ritagliare la fibra</p>
			
			
			

Dopo l'allineamento delle fibre, il sistema scaricherà e unirà automaticamente. Se l'impostazione è impostata su giunzione semiautomatica, sullo schermo viene visualizzato il messaggio "Alignment compl e te". Quindi l'utente può premere il pulsante di avvio per unire o premere il pulsante di ripristino per ripristinare i motori.

Maintenance

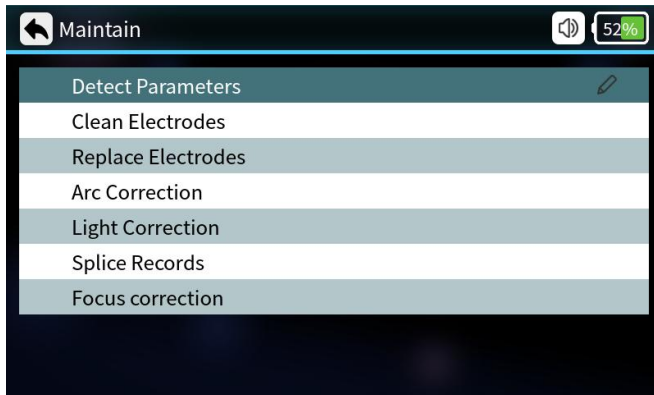
1. Correzione ARC

Quando l'ambiente esterno cambia improvvisamente o nelle seguenti situazioni, sarà necessaria la correzione ARC per regolare l'intensità della corrente in modo da garantire giunzioni con basse perdite ed elevata stabilità.

- Cambiamenti di temperatura, umidità o pressione dell'aria
- Invecchiamento o inquinamento degli elettrodi
- Guasti di giunzione continua o elevata perdita di giunzione
- La macchina è inattiva per molto tempo
- Elettrodi sovrautilizzati
- Gli elettrodi sono stati appena puliti o sostituiti

Metodo di correzione della scarica:

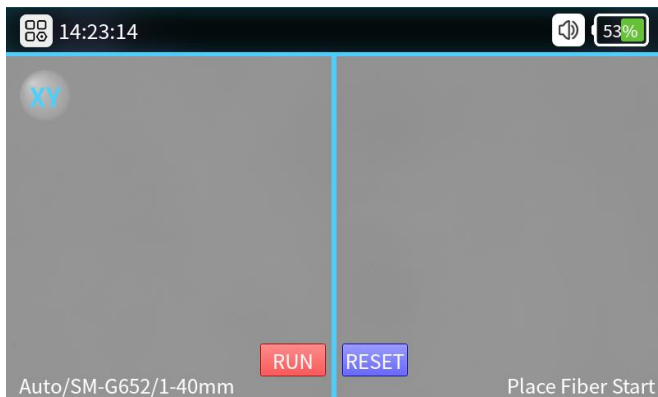
- ① Selezionare “Correzione arco” in



② Posizionare le fibre tagliate sui supporti e chiudere la copertura antivento.



③ Se è presente una “corrente elevata” o una “corrente ridotta” , ripetere l'operazione ②③ finché non viene visualizzato che la correzione è riuscita.



Avviso :

Gli angoli di taglio in modalità di correzione dello scarico vengono impostati separatamente e non sono correlati con quelli in modalità di giunzione. La correzione della scarica solitamente deve essere ripetuta un paio di volte. Si prega di operare con pazienza.

2. Rileva i parametri di sistema

La funzione di autotest offerta è in grado di testare e ispezionare il sistema in base a diversi parametri importanti.

Insistiamo nel suggerire agli utenti di effettuare un autotest dei parametri in caso di giunzione . La qualità potrebbe essere influenzata :

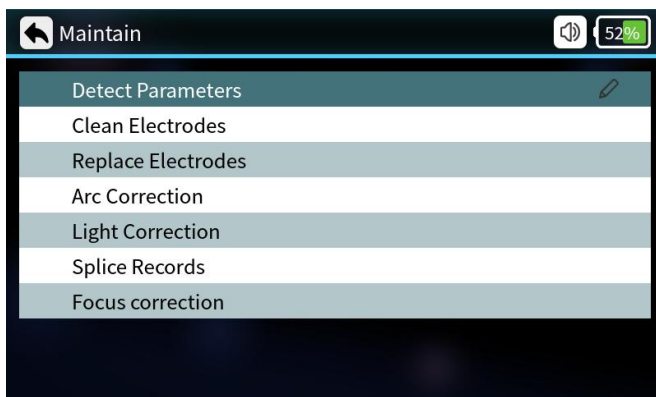
- Dopo l'aggiornamento del sistema
- Dopo aver sostituito/spostato gli elettrodi
- Dopo aver sopportato un trasporto a lunga distanza o uno shock forte
- Dopo continui guasti di giunzione o perdite di giunzione anormalmente elevate
- Quando si verifica una continua sovraregolazione nel processo di allineamento

Le operazioni sono le seguenti :

- ① Pulire la scanalatura a V e i pressori con un batuffolo di cotone imbevuto di alcol.



② Selezionare “Rileva parametri” in “Mantieni”



③ Inserire le fibre e chiudere il coperchio, l'autotest sarà attivo. Normalmente il test continuerà per 2 minuti. Si prega di osservare l'avviso sullo schermo LCD, se il test fallisce, procedere secondo le istruzioni sullo schermo e riattivare il rilevamento del sistema (passaggio ①).



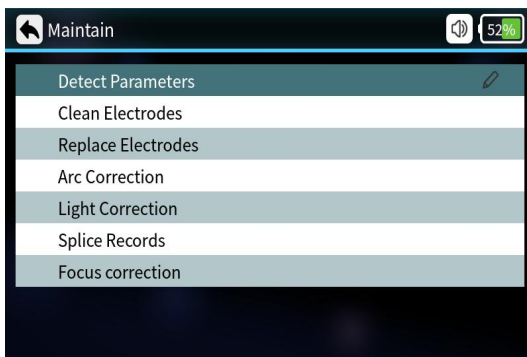
Avviso:

La pulizia è il passaggio più importante. Si prega di pulire le parti specificate prima di ulteriori operazioni.

3. Sostituzione degli elettrodi

Gli elettrodi saranno danneggiati a causa dell'uso prolungato. Si prega di sostituire gli elettrodi dopo 5000 scariche o la qualità della giunzione sarà influenzata e si verificheranno perdite maggiori e una minore stabilità delle fibre giuntate. Il sistema ricorderà automaticamente che gli elettrodi devono essere sostituiti quando il conteggio delle scariche raggiunge 5000. Dopo la sostituzione degli elettrodi, il record delle scariche verrà azzerato. Fare attenzione alle punte affilate degli elettrodi quando li si sostituisce. Le operazioni sono le seguenti:

- ◆ Gli utenti devono interrompere l'alimentazione e spegnere la macchina prima di sostituire gli elettrodi, premere il pulsante di accensione per spegnere l'alimentazione, il LED rosso si spegne.
- ◆ Svitare le viti sul coperchio dell'elettrodo, togliere il coperchio dell'elettrodo, togliere gli elettrodi.
- ◆ Inserire i nuovi elettrodi nella scanalatura degli elettrodi, quindi rimettere il coperchio e stringere delicatamente le viti.
- ◆ Controllare se i due elettrodi sono sulla stessa linea orizzontale e sulla stessa linea verticale. In caso contrario, riposizionare gli elettrodi.
- ◆ Accendere la macchina e inserire la fibra ben tagliata nella macchina, selezionare "Sostituisci elettrodi" sotto "Mantieni".
- ◆ Si prega di "Rilevare i parametri di sistema" ed eseguire "Correzione arco"



4. Pulizia delle scanalature a V

Se c'è un contaminante nella scanalatura a V, le fibre si discosteranno dalla posizione normale e quindi l'allineamento sarà influenzato, così che la perdita di giunzione potrebbe essere anormalmente più alta. Quindi gli utenti devono controllare e pulire regolarmente la scanalatura a V. Le operazioni sono le seguenti:

- ✓ Aprire la copertura antivento.
- ✓ Pulire i contaminanti dalla scanalatura a V con il soffiatore antipolvere in dotazione.
- ✓ Pulire il fondo della scanalatura a V con un batuffolo di cotone imbevuto di alcol.

Avviso: non toccare le punte degli elettrodi. Pulire delicatamente la

scanalatura a V e non utilizzare oggetti duri (lama, ecc.) per pulire la scanalatura in caso di danni che potrebbero compromettere le normali funzioni.



5. Pulizia delle lenti del microscopio

Lo splicer è caricato con un sistema di elaborazione delle immagini per osservare le fibre, se le lenti del microscopio sono inquinate la normale osservazione sarà influenzata, quindi potrebbe verificarsi un cattivo risultato di splicing. Gli utenti devono pulire regolarmente le 2 lenti per assicurarsi che siano pulite.

- A. Spegner la macchina e aprire la copertura antivento.
- B. Pulire delicatamente la lente con un batuffolo di cotone imbevuto di alcol.
- C. Nota: non toccare gli elettrodi. Non toccare la lente con oggetti duri.
- D. Pulisci i residui di alcol con un batuffolo di cotone pulito e asciutto, assicurandoti che sia pulito e che non vi siano contaminanti.
- E. Accendere la macchina, osservare l'immagine sullo schermo e controllare se c'è polvere; in tal caso, pulire nuovamente la lente.



6. Pulizia dei pressatori di fibre

La polvere sui pressatori di fibre può causare problemi di fissaggio o tenuta delle fibre e influenzerà direttamente la qualità della giunzione. Gli utenti devono controllare e pulire regolarmente i pressatori di fibre.

- 1) Aprire la copertura antivento.
- 2) Pulire la superficie dei pressori con un batuffolo di cotone sottile imbevuto di alcol, asciugare il pressore con un batuffolo di cotone asciutto dopo la pulizia.



Others

Risoluzione dei problemi

Fenomeni anormali	Motivi	Soluzioni
Suoni anormali come sbuffi durante lo scarico	Posizione di installazione non corretta degli elettrodi	Si prega di seguire rigorosamente le istruzioni durante l'installazione degli elettrodi

<p>Dimissione ritardata o nessuna dimissione</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Posizione di installazione non corretta degli elettrodi 2. Le punte degli elettrodi sono avvolte da ossido di silicio 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si prega di seguire rigorosamente le istruzioni durante l'installazione degli elettrodi 2. Pulire le punte degli elettrodi o sostituire gli elettrodi
<p>La macchina si è bloccata durante lo scarico</p>	<p>Posizione di installazione non corretta degli elettrodi</p>	<p>Si prega di seguire rigorosamente le istruzioni durante l'installazione degli elettrodi</p>
<p>Errore di correzione dello scarico</p>	<p>L'ambiente attuale interferisce con il processo di scarico</p>	<p>Se continua ad avvertire sovracorrente, abbassare la corrente prima della correzione di scarica. Altrimenti aumentare la corrente. Se continua a non funzionare, contattare il reparto post-vendita.</p>
<p>Errori di allineamento delle fibre</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. C'è polvere sulla lente, sulla luce LED e sulla scanalatura a V. 2. Malfunzionamento del sistema di alimentazione. 	<p>Prova a pulire la lente, le luci LED e la scanalatura a V. Se il problema persiste, contatta il reparto post-vendita.</p>
<p>Bassa qualità del punto di giunzione</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Polvere sulle fibre 2. Impostazioni errate del tipo di fibra o programma di giunzione errato 3. Modifiche dell'ambiente di giunzione 4. Controllo del malfunzionamento del motore 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ripreparare le fibre e unirle nuovamente. 2. Scegliere il tipo di fibra corretto e il programma di giunzione corretto 3. Eseguire la correzione della scarica per regolare la corrente all'intensità normale 4. Riprovare l'autotest dei

		parametri
--	--	-----------

Scheda di servizio post-vendita

Nome: _____ Telefono : _____

Numero di serie del prodotto : _____ Modello del prodotto : _

Indirizzo: _____

ufficio acquisti: _____

Descrizione del problema : _____

Nota

Siamo in continuo miglioramento e il design e le specifiche sono soggetti a modifiche senza preavviso.

Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono state attentamente riviste per verificarne l'accuratezza e ci riserviamo il diritto di spiegare eventuali errori tipografici od omissioni.

Note legali

- ◆ Nessuna organizzazione o individuo potrà estrarre, copiare o copiare, in tutto o in parte, il contenuto del manuale senza la previa autorizzazione della nostra azienda e non potrà diffonderlo in alcuna forma.
- ◆ Questo manuale descrive il prodotto e le caratteristiche o le funzioni dei suoi accessori sono determinate dai lotti di produzione. Pertanto il prodotto o i suoi accessori descritti nel manuale potrebbero non essere gli stessi di quelli acquistati. Il produttore si riserva il diritto di modificare il manuale ogniqualvolta sia necessario senza preavviso formale e non si assume alcuna responsabilità per tali azioni.
- ◆ Nota: leggere attentamente il manuale di istruzioni per utilizzare la giuntatrice in modo più accurato e professionale.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support