

Mini-22A

Manual de usuario



sitio web



Youtube

Ventas: sales@fiberfox.co.kr Soporte Técnico: support@fiberfox.co.kr

80, Dongseo-daero 179beon-gil,
Yuseong-gu, Daejeon 34159, Corea



◆ Contenido ◆



• Introducción	4
• Especificaciones técnicas	4
• Descripción fusionadora y Nombre de la pieza	6
• Cómo reemplazar la fibra	7
• Limpieza	7
• Programa de empalme	
- estabilizar los electrodos	8
- calibración de arco	8
- Menú de empalme	
1) Modo de empalme	9
2) Opción de empalme	10
3) Modo de calentador	11
4) Almacenamiento de datos	13
5) Bloqueo de menú	14
6) Restablecer	15
- Mantenimiento	
- Ajuste	
1) Configuración del sistema	18
2) Idioma	19
3) Opción de ahorro de energía	20
4) Calendario conjunto	21



5) Contraseña	23
6) Información del sistema	24
• Aviso: Advertencias y precauciones	25
• Apéndice I	27
• Apéndice II	29
• Apéndice III	32

Importante

Fiberfox recomienda encarecidamente que todos los usuarios lean este manual antes de usar el mini 22A. Este manual es válido para la versión reciente del software.

precauciones

La batería debe ser sacado de la máquina de montaje, cuando se almacena.

◆ Introducción

Gracias por elegir Mini 22A FTTX de Fiberfox. La Mini 22A con un diseño innovador y excelente tecnología de fabricación ofrece a los clientes la garantía de confianza, experiencia excepcional de empalme y la nueva tecnología reduce en gran medida el empalme y tiempo de calentamiento. Método de estimación avanzada y técnica de alineación revestido asegurar la exactitud de la estimación de las pérdidas de empalme. Su pequeño tamaño, diseño compacto y carcasa protectora fiable lo hacen adecuado para cualquier entorno de trabajo. Interfaz de operación dinámica y el modo de empalme automático dan al cliente gran facilidad de uso. Para obtener más información, póngase en contacto con su distribuidor local o visite nuestro sitio Web en www.fiberfox.co.kr

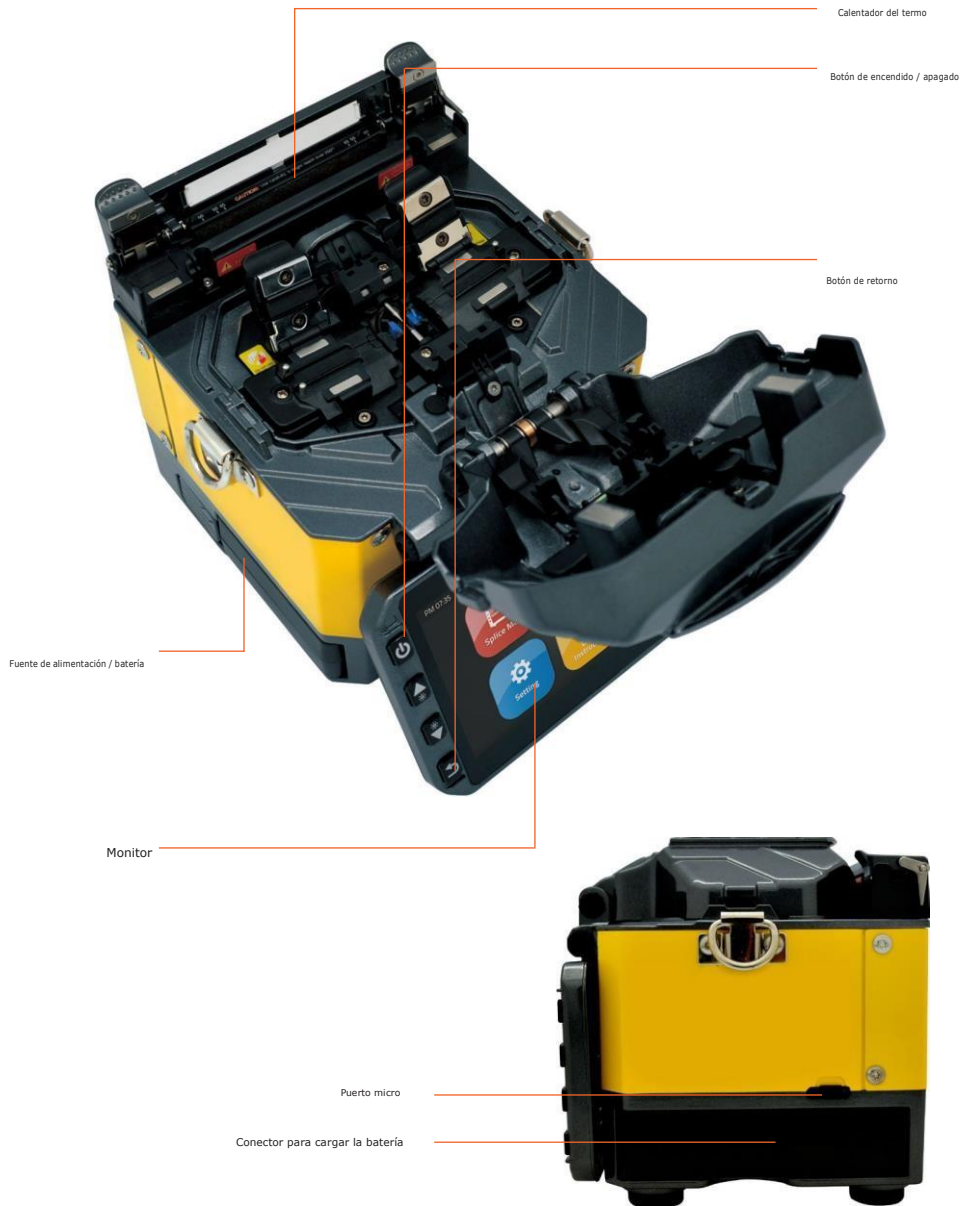
Este manual explica las características, especificaciones, operación, mantenimiento y advertencias sobre Mini 22A. El objetivo principal de este manual es hacer que el usuario muy familiarizado con la operación de fusión.

◆ Especificaciones técnicas

Cámara	Alta precisión de doble cámara		
Monitor	4,3" color reforzado LCD		
Microscopio	x150: X e Y eje visión dual		
	x300: X eje de vista individual		
	x300: Y eje sola vista		
Fuente de alimentación	Máquina de montaje	240V AC 100 ~	
		50 ~ 60 HZ	
		DC 9 ~ 14V	
	Li-ion	11,1 V de CC	
Capacidad de datos	Modo de empalme	Instalado de fábrica	11
		Modo de edición	128
	Almacenamiento de datos (resultado de empalme)		2000 Max 10000
Velocidad	El modo rápido SM (SQM)	7 seg.	
	El modo AUTO SM	9 seg.	

Calentador	Termo aplicable	Estándar: 20, 25, 30, 35, 40, 60 mm	
		Personalizado: 4 de la manga * 32 mm (Para SOC)	
	Tiempo de calentamiento	8 ~ 900sec (típico: 15seg)	
	Modo de calefacción	Instalado de fábrica	4
		Modo de edición	32
	Bloque de calentamiento	Estándar	1 ea (Pre-instalado)
		SOC personalizada	1 ea (en el paquete)
Tipo de fibra	Fibras de núcleo individual		
	Tipo de fibra: SM (UIT-TG.652) / DS (UIT-TG.653) / NZDS (UIT-TG.655) / UIT-TG.657 A, Tipo B / MM (UIT-TG.651)		
Tipo de cable	Fibra de núcleo individual en el cable		
	Diámetro aplicable: 0,25 mm / 0,9 mm / 2,0 mm / 2,4 mm / 3,0 mm		
	Diámetro aplicable revestimiento Revestimiento de diámetro: 80 ~ 150µm, diámetro Recubrimiento: 100 ~ 3000 micras		
Pérdida de empalme	SM: 0.03dB		
	MM: 0.01dB		
	DS: 0,05 dB		
	NZDS: 0,05 dB		
	G.657: 0.03dB		
Confiabilidad	Condición de uso	Altitud	0 ~ 5,000 m
		Humedad	0 ~ 95%
		Temperatura	- 15 ~ 60 °C
		Velocidad del viento	15 m / s
	Condición de almacenamiento	Humedad	0 ~ 95%
		Temperatura	Máquina - 40 ~ 80 °C
			Batería - 20 ~ 30 °C

◆ Descripción fusionadora



◆ Cómo reemplazar el soporte de la fibra



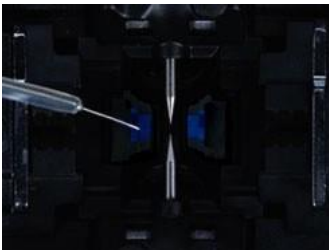
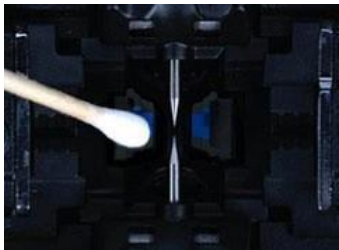
- 1) Aflojar los tornillos
- 2) Extraer el soporte universal
- 3) Reemplazar compatible con titular
- 4) Apretar el tornillo

Precaución

- 1) Los tornillos permanecen en el soporte (No quite los tornillos hacia fuera)
- 2) No atornillar el soporte demasiado apretado

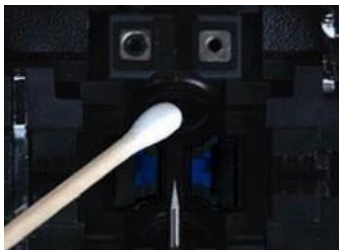
◆ Limpieza

Ranuras en V

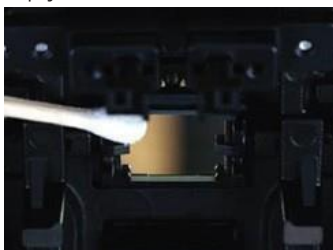


Compruebe la fibra después de limpiar con un hisopo de algodón

Lente



espejos



Precaución

- 1) No molestar las puntas de los electrodos
- 2) Utilizar solamente 99% o mejor alcohol pureza

◆ Programas de empalme



Menú de empalme, mantenimiento, Estabilizar electrodos, configuración, instrucciones para el usuario, el Arco de calibración

[Estabilizar Electrodos]

En caso de cambio repentino en las condiciones ambientales o después de electrodos de limpieza, la potencia del arco a veces se vuelve inestable, lo que resulta en una mayor pérdida de empalme. Esto es especialmente una preocupación cuando la fusionadora se mueve desde una altura inferior a lo superior, se necesita tiempo para que la potencia del arco se estabilice. En este caso, los electrodos se estabilizan a fin de acelerar el proceso para normalizar la potencia del arco. Se pueden necesitar muchas pruebas para obtener el "Test ok" mensaje que aparece la [calibración Arco], utilice esta función también.

[Arco Calibración]

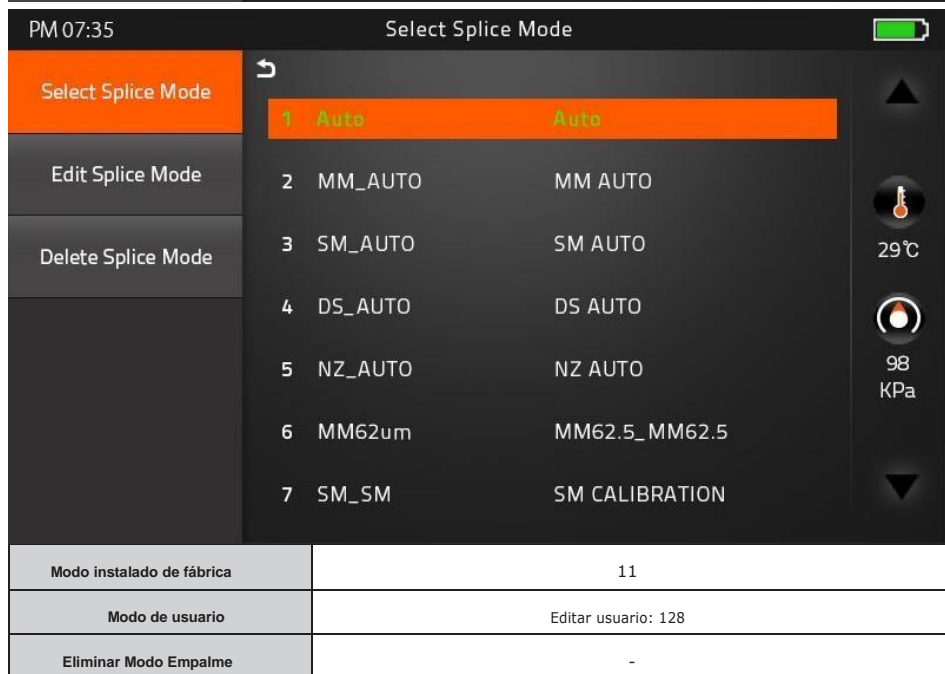
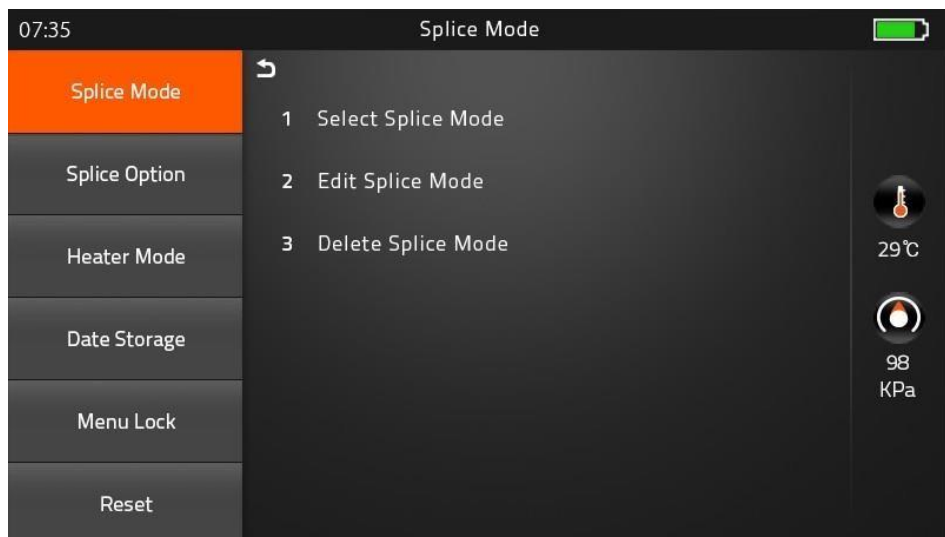
Las condiciones atmosféricas tales como la temperatura, la humedad, y la presión están cambiando constantemente, lo que crea variabilidad en la temperatura del arco. Esta fusionadora está equipada con sensores de temperatura y presión que se utilizan en un sistema de control de supervisión constante retroalimentación para regular la potencia del arco a un nivel constante. Sin embargo, los cambios en la potencia del arco debido al desgaste del electrodo y la adhesión al vidrio no se pueden corregir de forma automática. Además, la posición del centro de descarga del arco a veces se desplaza hacia la izquierda o hacia la derecha. En este caso, la posición de empalme de fibras tiene que ser desplazado en relación con el centro de descarga de arco. Es necesario realizar una calibración de potencia de arco para eliminar estos problemas.

Nota: Realizar la función [de calibración Arco] cambia la potencia del arco valor "Factor". El valor del factor se utiliza en el programa de algoritmo para todos los empalmes. El valor de la potencia de arco no va a cambiar en los modos de empalme.

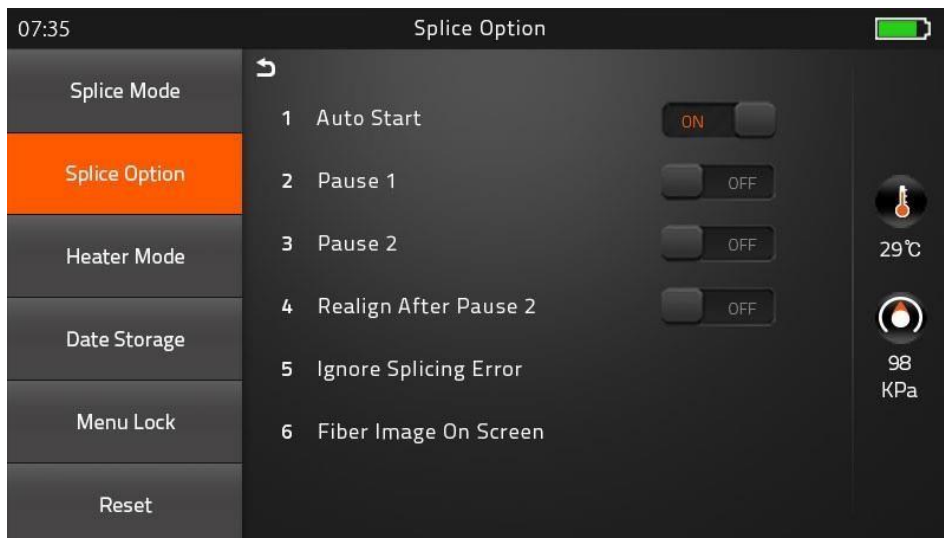
* Factor de valor estándar se cambia dentro de 11 ± 2 , se muestra la palabra "completo". de lo contrario, se muestra "Reintentar", que significa ensayo de arco fallido, el usuario necesita recolocar la fibra óptica, vuelva a intentar la prueba de calibración arco.

[Menú de empalme]

1) Modo de empalme



2) Opción de empalme



Autoencendido	ON: procedimiento de empalme automático
	OFF: Procedimiento de empalme Manual
Pausa 1 (Prensa del motor)	ON: Pausa después del proceso de posición fibra
	OFF: procedimiento sin la pausa
Pausa 2 (Align Motor)	ON: Pausa después de cámara de enfoque y proceso de alineación de ejes
	OFF: procedimiento sin la pausa
Vuelva a alinear después de la pausa	ON: procederá automáticamente realineación
	OFF: procedimiento sin la pausa
No haga caso de error de empalme	no aparece el mensaje 'error de empalme'
Fibra imagen en la pantalla	Seleccione la estructura de visualización de cada proceso de empalme

3) Modo de calentador



Modo instalado de fábrica	4
Modo de usuario	Editar usuario: 32
Eliminar el modo de calefacción	-



Se lleva a cabo para reducir el tiempo de calentamiento y la tarea de calentamiento rápido. Cuando se trata de encendido programa, el LED rojo continúa parpadeando lo que significa que se está calentando el calentador sobre 120 a 160 °C. Después de unos minutos, está disponible para reducir el tamaño del manguito en 15 segundos (Consulte 60mm manguito que utiliza para realizar en 20 segundos)

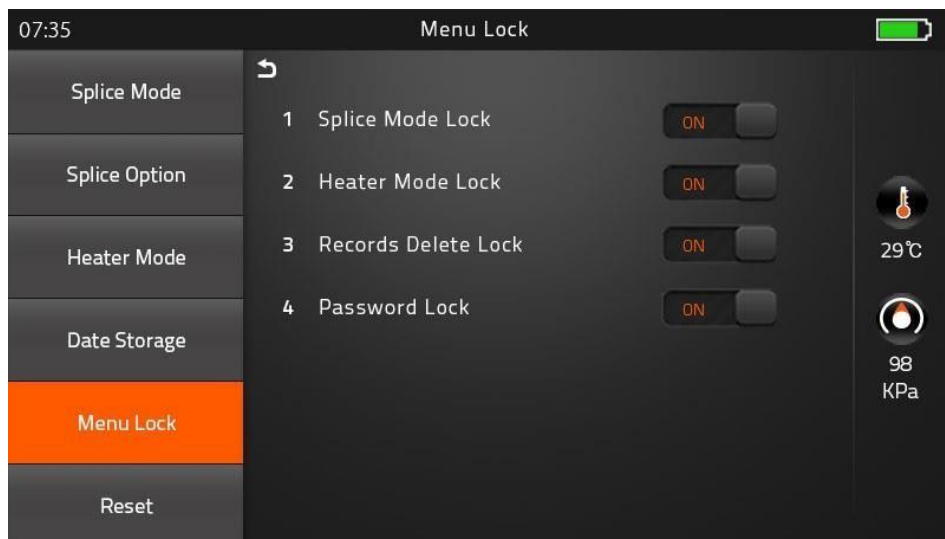
Sin embargo, tenga atención, desperdicia más de la energía de la batería que el modo de calefacción normal. (Ciclo normal es de aproximadamente 400, mientras que, lleva a cabo 295 ciclos)

4) Almacenamiento de datos

07:35		Data Storage			
Splice Mode		1	Display Splice Record	 29°C 98 KPa	
Splice Option		2	Delete Splice Record		
Heater Mode		3	Export Splice Data		
Date Storage		4	User Information		
Menu Lock		5	Splice Data Save		OFF
Reset		6	Auto Save Image		OFF
Empalme mostrar	Viendo el registro detallado de empalme				
Eliminar registro de empalme	-				
Exportación de datos de empalme	Descarga de datos guardados (grabar empalme o imagen)				
Información del usuario	Registrar la información de trabajo en un almacenamiento de datos de archivos				
Guardar datos de empalme	ON: los datos de guardado automático * Los datos de imagen se guarda manualmente *				
	OFF: No guardar el registro de empalme				
Auto Guardar imagen	ON: los datos de guardado automático				
	OFF: guardar datos Manual				

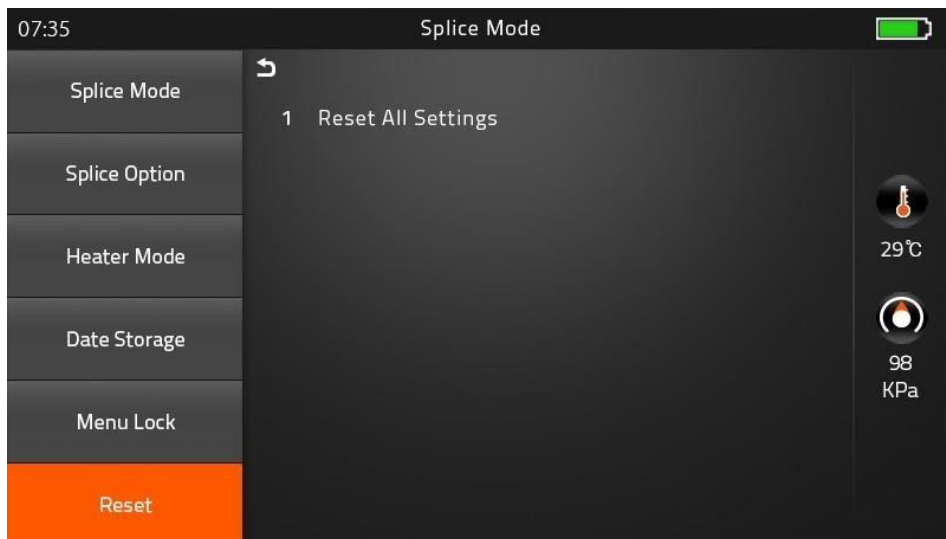
5) Bloqueo de menú

Introduzca la contraseña para acceder al submenú



Modo de bloqueo de empalme	EN: 'modo Splice' Desactivar edición
	OFF: Activar el 'modo Splice' editar
Calentador de modo de bloqueo	EN: 'modo de calefacción' Desactivar edición
	OFF: Activar el 'modo de calefacción' editar
Eliminar registros de bloqueo	EN: 'Modo de grabación' Desactivar edición
	OFF: Activar el 'modo de calefacción' editar
Bloqueo de contraseña	ON: Desactivar para cambiar la contraseña
	OFF: Habilitar para cambiar la contraseña

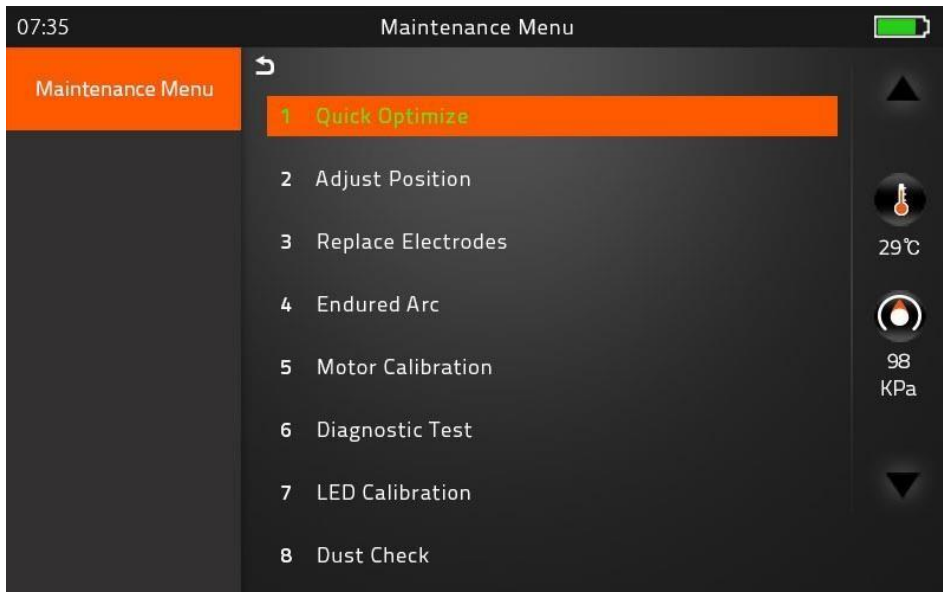
6) Reiniciar



Cuando ocurre una inesperada avería en la fusionadora, es necesario hacer restablecer todos los parámetros a través de la modalidad de restablecimiento. Sin embargo, se recomienda altamente para llevar a cabo la función de reinicio después de discutido con un técnico para reducir segundos problemas. En la versión 1.34 debe probar la función de reinicio para la aplicación de la nueva función del programa en la fusionadora después del proceso de actualización.

[Mantenimiento]

1) Menú de mantenimiento



► Optimizar rápida

mantenimiento general rápida y fácil

proceso automático 'Enfoque Ajustar> La calibración del motor (Prensa)> formación de fibra'.

► ajustar posición

Encontrar la posición optimizada de fibra óptica especialmente posición de enfoque Motor.

► Vuelva a colocar los electrodos

De instrucciones sobre cómo reemplazar la recomendación electrodos Fiberfox

Se recomienda cambiar los electrodos después de cada 3.000 empalme.

* Después de terminar de usar este menú, el actual conde Arco se cambia a '0'

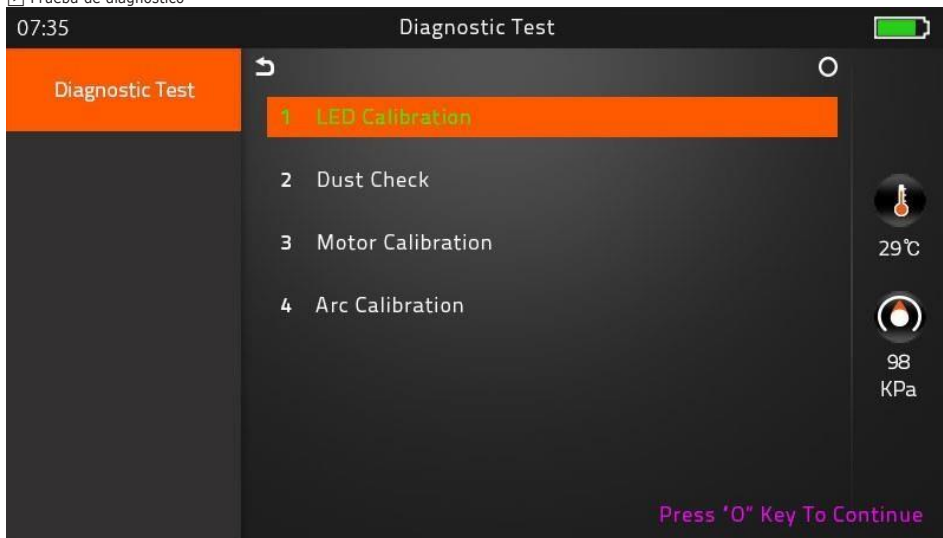
► soportado Arco

Capacitación para nuevo ajuste electrodos

Se produce 30 veces la formación de arco para ajustar nueva función electrodos.

► La calibración del motor

calibra automáticamente la velocidad de los cuatro motores



Calibración LED	Medidas y ajusta el brillo del LED
Comprobar el polvo	El proceso de verificación de polvo
Calibración del motor	Calibra automáticamente la velocidad del motor
Calibración de arco	Calibra automáticamente la potencia del arco

► calibración LED

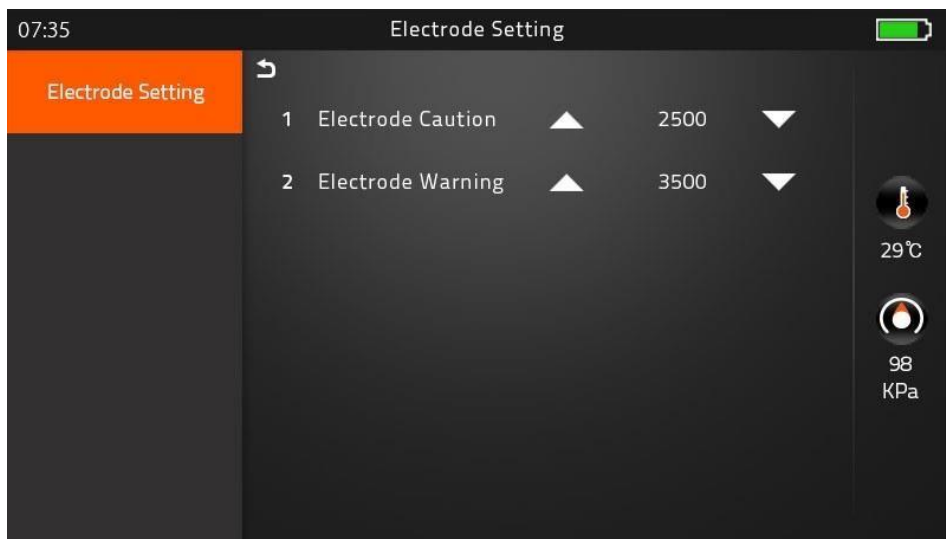
Medidas y ajusta el brillo del LED

► Comprobar el polvo

Detecta el polvo y los contaminantes que causan empalme incorrecto.

Con el fin de averiguar la posición optimizada para el empalme, la fusionadora de fibra analiza las imágenes que se transmiten por la cámara óptica y LED en el interior, pero el polvo o contaminante en la cámara, lentes, LED, pueden causar resultados inexactos de empalme.

Por lo tanto, se recomienda el proceso de verificación de polvo de proceder en caso de corte y empalme frecuente fallar o alta pérdida de inserción.



Precaución electrodo	Alarma de precaución se mostrará cuando se alcanza el número de ciclo de empalme se establece
Advertencia electrodo	Alarma de precaución se mostrará cuando se alcanza el número de ciclo de empalme se establece

☐ motor de accionamiento

Esto comprueba el estado de funcionamiento de los motores.

* Método: Elegido uno de motor mediante golpecitos en medio de características del motor, y pasar a presionar hacia arriba y hacia abajo las teclas de flecha

☐ Actualiza el software

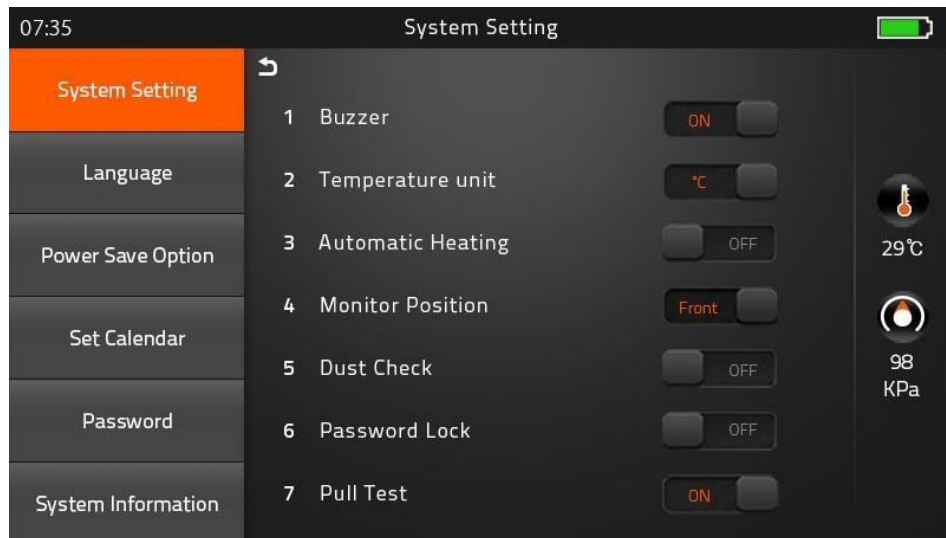
Actualizar a la última versión del software.

Procedimiento

1	Prepare el dispositivo USB.
2	Descargar la última versión del software al USB.
3	Enlace a la fusionadora (vía cable de conexión en el paquete).
4	Pulse el botón "O" para proceder con la actualización.
5	Dispositivo se reiniciará una vez que se hace.
6	Menú de empalme> Reset (Formato)> introducción de la contraseña> Ejecutar tarea Formato
7	Optimizar ejecutar el rápido> Estabilizar Electrodo> Arco de calibración

[Ajuste]

1) Configuración del sistema



Zumbador	ON: Sonido activo OFF: Sin sonido
Unidad de temperatura	°C: Celsius °F: Fahrenheit
Calefacción automática	ON: Arranque automático OFF: Manual de inicio
monitor de posición	Frente: Largo indicación de dirección trasera: pantalla Sentido contrario
Comprobar el polvo	ON: Comprobar la densidad del polvo OFF: Saltar el proceso de verificación de polvo
Bloqueo de contraseña	ON: Se requiere contraseña para operar el dispositivo OFF: No se requiere contraseña
Prueba de tracción	ON: procesamiento de prueba de tracción automática después de empalme OFF: omitir el proceso de prueba de tracción
Calibrar la pantalla táctil	función automática de calibración táctil que se produzca un control inestable de la pantalla táctil

2) Idioma

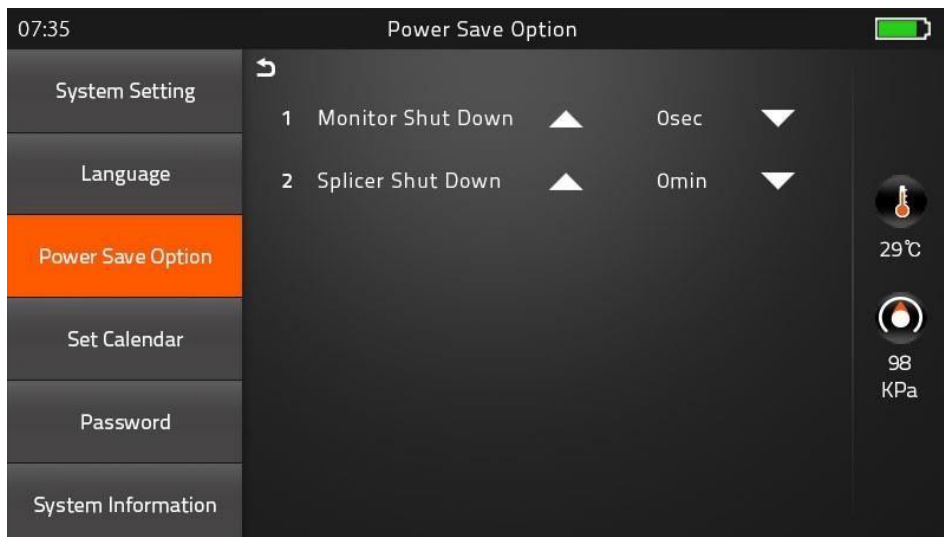
Escoja su propio idioma.



Lengua disponible	
繁體中文	việt
Inglés	عبرعآل
한글	Español
Русский	Italiano
Deutsch	Português
Français	عبرعآل
ไทย	

Se incluyen más de 30 idiomas opción en la fusionadora. Por favor, solicite al departamento de ventas si su idioma no está contenido.

3) Opción de ahorro de energía



Apagar el monitor de	<p>1) No hay entrada durante el tiempo establecido, la fusionadora bloqueará la fuente de alimentación hacia LCD</p> <p>2) Sistema se conmuta al modo de espera.</p>
	<p>Presione el botón de encendido para reanudar (pantalla será de nuevo)</p>
Apagar la fusionadora	<p>No hay entrada durante el tiempo establecido, la fusionadora se apagará para ahorrar energía</p>
	<p>Al pulsar el botón de encendido durante 2 segundos, para reiniciar la fusionadora</p>

4) Calendario conjunto

07:35
Set Calendar

System Setting
Language
Power Save Option
Set Calendar
Password
System Information

1 Year
2 Month
3 Day
4 Hour
5 Minute

▲

▲

▲

▲

▲

2016
01
01
00
00

▼

▼

▼

▼

▼

29°C
 98 KPa

5) Contraseña

Cambia tu contraseña.

07:35
Password

System Setting
Language
Power Save Option
Set Calendar
Password
System Information

Input Password

1

2

3

4

5

6

7

8

9

←

X

0

enter

29°C
 98 KPa

Procedimiento

1	Entrada número de contraseña de edad de 4 dígitos
2	Número de entrada nueva de 4 dígitos para la nueva contraseña

- 23

07:35

System Information

System Setting

Language

Power Save Option

Set Calendar

Password

System Information

1 Machine Serial No

00004424002

2 Software Version

1.34V

3 FPGA

0.18

4 Total Arc Count

0

5 Current Arc Count

0

6 Last maintenance

2016-02-04

7 First Maintenance

2016-01-04

8 Warranty Period

2017-01-01

9 Delivery Date

2016-01-01

10 Product OEM

Fiberfox






29°C

98 KPa

Máquina No. de serie	Número de identificación de la fusionadora
Versión del software	Versión de software a instalar
FPGA	Field Programmable Gate Array' versión
Recuento total Arco	Número total de descargas de arco
Cantidad actual de Arco	Número actual de descarga de arco
Último Mantenimiento	Última fecha de mantenimiento
Primer Mantenimiento	Primera fecha de fabricación
Período de garantía	Período de garantía
Fecha de entrega	Fecha de entrega
producto OEM	Nombre del Fabricante

◆ **Notas: Advertencias y precauciones**

Advertencias!	
	<p>Desconectar el cable de alimentación AC / DC de la toma de pared (salida) de inmediato si el usuario observa la siguiente o si la fusionadora recibe los fallos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Humos, malos olores, el ruido, o sobre-calentamiento se produce. • materia líquida o extranjera cae en el gabinete. • Fusionadora está dañada o se ha caído. Si esto ocurre, pedir a nuestro centro de servicio para su reparación. <p>Al salir de la máquina de montaje en un estado dañado puede provocar fallos en el equipo, descargas eléctricas o incendios y puede resultar en lesiones personales, muerte o incendio.</p>
	<p>Utilice únicamente el cargador / adaptador de la batería de AC / DC diseñado para esta fusionadora. El uso de una fuente de alimentación de CC inadecuada puede causar fumante, descarga eléctrica o daños al equipo y puede resultar en lesiones personales, muerte o incendio.</p>
	<p>No desmonte ni modifique la fusionadora, adaptador AC / DC o batería. En particular, no retire o pasar por alto cualquier dispositivo eléctrico o mecánico (por ejemplo, un interruptor de fusible o de seguridad) incorporado en el diseño y la fabricación de este equipo. Modificación podría causar daños que pueden resultar en lesiones personales, muerte, descargas eléctricas o incendios.</p>
	<p>Nunca opere la fusionadora en un entorno donde existen líquidos o vapores inflamables. Riesgo de incendio o explosión peligrosa podría resultar de arco eléctrico de la máquina de montaje en dicho entorno. Puede dar lugar a lesiones personales, muerte, descargas eléctricas o incendios.</p>
	<p>No toque los electrodos cuando la fusionadora está encendido y se suministra energía a la unidad. Los electrodos generan altas temperaturas y alta tensión que pueden causar un shock severo o quemar.</p> <p>Nota arco de descarga se detiene cuando se abre el protector de viento.</p>
	<p>Las gafas de seguridad deben ser usados siempre durante la preparación de la fibra y operación de empalme. fragmentos de fibra puede ser extremadamente peligroso si entra en contacto con el ojo, la piel o se ingiere.</p>
	<p>No toque la fusionadora, AC / DC cable de alimentación y de CA se conecta con las manos mojadas. Esto puede provocar una descarga eléctrica.</p>
	<p>No opere la fusionadora cerca de objetos calientes, en ambientes de temperatura caliente, en atmósferas polvorientas / húmedas o cuando el agua-condensación está presente en la fusionadora. Esto puede provocar una descarga eléctrica, mal funcionamiento de la fusionadora o mal desempeño de empalme.</p>

Advertencias!	
	No almacene la fusionadora en cualquier área donde la temperatura y la humedad son extremadamente altos. Posible fallo del equipo puede resultar.
	No toque la manga de protección o tubo-calentador durante el calentamiento o inmediatamente después de la finalización de la calefacción. Sus superficies son muy calientes y tocar estos pueden resultar en quemaduras.
	La fusionadora es precisión ajustado y alineado. No permita que la unidad reciba una descarga eléctrica o un impacto fuerte. Posible fallo del equipo puede resultar. Uso suministra maletín de transporte para el transporte y almacenamiento. La funda de transporte protege la fusionadora de los daños, humedad, vibraciones y golpes durante el almacenamiento y el transporte.
	No utilice cualquier otra sustancia química que el alcohol puro (99% o mayor) para limpiar la lente del objetivo, ranura en V, espejo, monitor LCD, etc., de la fusionadora. De lo contrario desenfoque, decoloración, daño o deterioro.
	El equipo debe ser reparado o ajustado por un técnico o un ingeniero cualificado. reparación incorrecta puede provocar un incendio o una descarga eléctrica. En caso de problemas, póngase en contacto con su agencia de venta más cercano.



► Símbolo significa "Pon atención".



► Prestar atención a la superficie caliente!



► Símbolo significa "no debe hacer".





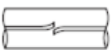



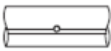

► No se debe desmontar!






► Debe desconectar un enchufe!

◆ Apéndice I

Empalmar aumento de la pérdida: La razón y la solución.

Síntoma	Nombre	Razón	Solución
	Núcleo axial del eje	El polvo en ranura en V o chip abrazadera de fibra	Limpie ranura en V y el chip abrazadera fibra
	ángulo central	El polvo en ranura en V o chip abrazadera de fibra	Limpie ranura en V y el chip abrazadera fibra
		Calidad de la superficie frontal de fibra mal	Compruebe si cortador de fibra es bien acondicionado
	Paso núcleo	El polvo en ranura en V de la viruta abrazadera fibra	Limpie ranura en V y el chip abrazadera fibra
	curva núcleo	Calidad de la superficie frontal de fibra mal	Compruebe si cortador de fibra es bien acondicionado
		poder prefusible demasiado baja o el tiempo de pre-fusible demasiado corto	Aumentar [poder prefusible] y / o [Tiempo de pre-fusible]
	MFD no coincidente	potencia del arco demasiado baja	Aumentar [potencia de arco]
	Linealidad	Calidad de la superficie frontal de fibra mal	Compruebe la cuchilla
		El polvo aún presente después de la limpieza de la fibra de arco de limpieza	fibra limpia a fondo o aumento [Limpieza de tiempo de arco]
	Burbujas	Calidad de la superficie frontal de fibra mal	Compruebe si cortador de fibra es bien acondicionado
		poder prefusible demasiado baja o el tiempo de pre-fusible demasiado corto	poder prefusible demasiado baja o el tiempo de pre-fusible demasiado corto
	Separación	el relleno de fibra demasiado pequeña	Realizar [Calibración del motor]
		poder prefusible demasiado alto de tiempo prefusible demasiado largo	Disminuir [poder prefusible] y / o [Tiempo de pre-fusible]

	Grasa	el relleno de fibra demasiado	Disminuir [Overlap] y realizar [calibración motor]
	Delgado	potencia del arco no es adecuada	Realizar [calibración Arco]
		Algunos parámetros de arco no adecuados	Ajuste [Prefuse poder], [Prefuse tiempo] o [Superposición]
	Línea	Algunos parámetros de arco no adecuados	Ajuste [Prefuse poder], [Prefuse tiempo] o [Superposición]

Nota: Una línea vertical aparece en el punto de empalme a veces cuando las fibras mm, o fibras disimilares (diferentes diámetros) se empalman. Esto no afecta a la calidad de corte y empalme, tales como la pérdida de empalme o resistencia a la tracción.

◆ Apéndice II

Si se muestra el mensaje de error de la siguiente manera durante el proceso, siga las instrucciones en consecuencia. Si el problema persiste, póngase en contacto con nosotros.

Mensaje de error	Razón	Solución
L fibra Place Error	La cara final de la fibra se coloca en la línea central del electrodo, o más allá de ella	Presione el botón "Reset". Actualizar las fibras, hacer que la cara final de la fibra seguro entre ranura en V y la posición central de electrodos
R Place fibra Error		
Motor de propulsión de saturación	La fibra no se ajusta correctamente en la parte inferior de la ranura en V, lo que resulta en que los desplazamientos de la fibra más allá del alcance formación motor	Pulsar el botón "Reset" y luego volver a la posición de la fibra en la parte inferior de la ranura en V
El problema del motor de propulsión	Motor podría dañarse	Consulte a su agencia de ventas más cercana
No se pudo encontrar la fibra Final cara	La fibra no se ajusta correctamente en la parte inferior de la ranura en V	Presione el botón "Reset" y luego volver a la posición correcta de la fibra en la parte inferior de la ranura en V
Sin descarga de arco	Descarga de arco no se produce	Confirmar los electrodos en la posición correcta; Vuelva a colocar los electrodos
Desbordamiento del motor	La fibra no se establece correctamente en el parte inferior de la ranura en V	Pulsar el botón "Reset" y luego volver a la posición de la fibra en la parte inferior de la ranura en V
No se puede encontrar el borde de la Revestimiento	La fibra no se ajusta correctamente en la parte inferior de la ranura en V	Pulsar el botón "Reset" y luego volver a la posición de la fibra en la parte inferior de la ranura en V
Hallar bordes de fibra	Hay polvo en la superficie de la fibra	Re-preparar la fibra; Limpiar el espejo de lentes y protector y luego hacer de nuevo "Dust Check"
Sin identificar Tipo de fibra	Choque ocurrió a la fusionadora durante el proceso de empalme	Ejecutar "Calibración del motor" Si el [todavía existe un problema, por favor, póngase en contacto con el agente de venta]

No identificada el tipo de fibras	Choque ocurrió la fusionadora durante el proceso de empalme	Ejecutar "Calibración del motor" Si todavía existe el [problema, póngase en contacto con el agente de venta
El contacto de fibra Extremos de fibra	Se superponen demasiado	Ajuste el parámetro de solapamiento
	El motor no está calibrado	Calibrar y mantener el motor
Enfoque motorizado de saturación	La fibra se coloca mal	Pulse el botón "Reset" y luego vuelva a colocar correctamente la fibra
	Hay polvo de suciedad en la superficie de la fibra	Preparar la fibra de nuevo
	Hay polvo de suciedad en la superficie de la fibra	Ejecutar el [cheque Polvo] después de las lentes y los LED se limpian
Discrepancia de fibras	Las fibras de dos lados son de tipo diferente	Puede resultar en la pérdida de empalme grande si continúa para empalmar, por favor utilice el modo de empalme adecuada correspondiente a las fibras
Problema Cleave Ángulo	Fibra mal final cara	comprobar el estado de la cuchilla de la fibra, si se usa la hoja, girar la cuchilla a una nueva posición o cambiar uno nuevo, y luego volver a preparar las fibras
	[Limitar Cleave] es demasiado baja	Aumentar la [límite Cleave] a un límite adecuado (estándar: 3.0c)
Gran núcleo Ángulo	[Límite de ángulo Core] se establece demasiado bajo	Aumentar la [límite de ángulo Core] a un límite adecuado (estándar: 1.0c)
	El polvo de la suciedad está en el chip abrazadera ranura en V o HTE	Limpiar ranura en V y el chip abrazadera. Preparar las fibras y volver a cargarlos
Error de enfoque	Demasiado grande axial offset ($> 0.4\mu\text{m}$) w	Re-preparar las fibras
	El motor no está calibrado	Ejecutar [calibración motor]

Polvo Error (núcleo de la fibra)	Hay polvo o suciedad en la superficie de la fibra	Preparar la fibra de nuevo
	La lente o LEDs están recubiertas en polvo	Ejecutar la comprobación de polvo después de la limpieza de las lentes y los LED
	Tiempo de arco de limpieza es demasiado corta	Ajuste el tiempo de arco limpieza para ser 180ms
	Es difícil identificar el núcleo de la fibra usando el método de alineación de núcleo para empalmar	Es difícil identificar el núcleo de la fibra mediante el modo de empalme para empalmar MM
	Hay polvo o suciedad en la superficie de la fibra	Preparar la fibra de nuevo
	Hay polvo o suciedad en la superficie de la fibra	Ejecutar el [cheque Polvo] después de las lentes y los LED se limpian
	límite de ángulo cortadora es demasiado baja	Aumentar el límite ángulo cortadora a un valor decente (valor estándar: 3.0c)
La fibra con grasa	Se superponen demasiado	Ajuste el parámetro de solapamiento
	El motor no está calibrado	Calibrar y mantener el motor
La fibra fina	potencia del arco demasiado baja	Ejecute [Calibración Arco]
	El nivel de pre-descarga es demasiado alto	Disminución de pre-descarga del tiempo de pre-descarga
	solapamiento insuficiente	Ajuste el parámetro de solapamiento

◆ Apéndice III

[Preguntas y solución de problemas]

- La alimentación no se apaga cuando se pulsa el botón On / Off.
 - Mantenga pulsada la tecla hasta que los cambios de color de LED de verde a rojo.
- Unos empalmes se pueden hacer con una batería completamente cargada
- Si la función de ahorro de energía no está activada, energía de la batería se degrada más rápido.
 - [Configuración del sistema] Siempre le permitan conservar el uso de energía.
- La batería ha llegado al final de su vida útil. Instalar un nuevo paquete de baterías.
- El paquete de baterías utiliza reacción química. La capacidad disminuye a baja temperatura, especialmente a inferior a 0 grados C.
- Aparece el mensaje de error en el monitor, consulte el Anexo II.
 - Pérdida de empalme inconsistente / Alta pérdida de empalme
 - Limpiar las ranuras en V, abrazaderas de fibra, espejos protector de viento, y lentes de objetivo.
 - Vuelva a colocar los electrodos.
 - Por favor refiérase al Apéndice I.
 - La pérdida de empalme varía según el ángulo de corte, las condiciones de arco y la limpieza de la fibra.
- Monitorear repente desactivado
 - El monitor se apaga repentinamente después de un período prolongado de inactividad de la fusionadora, si está activada la función de ahorro de energía. Pulse cualquier tecla para volver al estado normal.
 - El monitor se apagará después de un período prolongado de inactividad, si está activada la función de ahorro de energía.
- Identificar error fibras en el modo AUTO
 - El modo AUTO es aplicable para la fibra SM, MM, NZ. Los errores pueden ocurrir mientras fibras especiales de empalme.
 - Mismatch entre la pérdida de empalme estimado y la pérdida real de empalme
 - La pérdida estimada es una pérdida calculada, por lo que puede ser usada sólo por referencia.
 - Los componentes ópticos del empalmador pueden necesitar ser limpiado.
- El termocontráctil de protección de la fibra no se contrae por completo.
 - Continuar el tiempo de calentamiento. [60 mm de la manga - 230 C, 15 segundos, la manga 40 mm - 200 de C, 17sec]
 - Extender el tiempo de calentamiento.
 - Cambiar método de proceso de calentamiento.
 - Pulse la tecla para detener calor durante el proceso de calentamiento. La luz LED se apagará después de pulsar.
 - Termocontráctil de protección de fibra adherida a la placa de calentamiento después de la contracción utilizar un hisopo de algodón o un objeto de punta blanda similar a empujar y retirar el manguito.
- Se te olvidó tu contraseña
 - Por favor, póngase en contacto con el agente de venta o el gerente de soporte técnico.
- Ningún cambio potencia del arco después de [calibración Arco]
 - Un factor interno está calibrado y ajustado para la potencia del arco específico seleccionado. La potencia del arco que aparece en cada

modo de empalme no cambia.

· El fracaso actualización

- Cuando los usuarios utilizan el USB para actualizar, el empalme puede no ser capaz de identificar correctamente el archivo de actualización, es necesario volver a conectar el cable HDMI con USB y vuelva a intentar la actualización del software.
- Compruebe si el nombre del archivo y el formato son correctos.
- SDXX es para el archivo de actualización de la tarjeta SD, UpdateXX es para el archivo de actualización del USB. El archivo zip tanto se debe extraer cuando se coloca en el USB.
- Si no puede resolver el problema, póngase en contacto con el Gerente de Soporte Técnico.

· Otro

- Si necesita más información, consulte el video en el cd del usuario.