

Manuale d'uso

Nuovo design della GUI amichevole

Supporto SOC

Touchscreen LCD a colori da 4,3"

Supporto per cariche batterie portatile



**CLAD-ALLINEMENT
ARC FUSION SPLICER**

Leggere questo manuale prima di utilizzare la giuntatrice a fusione e conservarlo per riferimento futuro.

BELIEVE YOUR EYES

Contenuto

Prefazione	4
Capitolo 1 Parametri tecnici	5
1.1 Tipo di fibra applicabile.....	5
1.2 Perdita di giunzione.....	5
1.3 Modalità di giunzione.....	5
1.4 Forno caldo.....	5
1.5 Alimentazione elettrica.....	5
1.6 Dimensioni e peso.....	5
1.7 Condizioni ambientali.....	5
1.8 Altri.....	5
1.9 Precauzioni per la batteria.....	6
Capitolo 2 Installazione	7
2.1 Avvertenze e precauzioni di sicurezza.....	7
2.2 Installazione.....	8
2.3 Panoramica delle parti esterne.....	9
2.4 Metodo di alimentazione.....	10
Capitolo 3 Operazioni di base	11
3.1 Accendi la giuntatrice.....	11
3.2 Preparare la Fibra.....	12
3.3 Come fare una giunzione.....	12
3.4 Come proteggere la giunzione.....	13
Capitolo 4 Modalità di giunzione	15
4.1 Visualizzazione della giunzione attiva.....	15
4.2 Selezione di una modalità di giunzione.....	15
4.3 Passaggi generali di giunzione.....	16
4.4 Parametri per il normale processo di giunzione.....	17
Capitolo 5 Opzione di giunzione	18
5.1 Impostazione della modalità di giunzione.....	18
Capitolo 6 Modalità riscaldatore	19
6.1 Selezione della modalità di riscaldamento.....	19
6.2 Modifica della modalità calore.....	19
6.3 Elimina modalità calore.....	20
Capitolo 7 Menu Manutenzione	21
7.1 Manutenzione.....	21

7.2 Sostituire gli elettrodi.....	21
7.3 Stabilizzare gli elettrodi.....	22
7.4 Taratura del motore.....	22
7.5 Controllo della polvere.....	23
7.6 Impostazione dell'elettrodo.....	23
7.7 Aggiorna software.....	23
Capitolo 8 Altre funzioni e utilità	24
8.1 Archivio dati.....	24
8.2 Impostazioni di sistema.....	24
8.3 Informazioni di sistema.....	25
Appendice I.....	26
Appendice II.....	27
Appendice III.....	29

Preface

Grazie per aver scelto A3 Arc Fusion Splicer di INNO Instrument. A3 adotta un design innovativo del prodotto e una tecnologia di produzione squisita in modo da offrire ai clienti un'esperienza di giunzione senza precedenti.

La tecnologia totalmente nuova riduce i tempi di giunzione e il metodo di stima avanzato e la tecnica di allineamento garantiscono l'accuratezza della stima della perdita di giunzione. Il design del prodotto semplice ma alla moda, la struttura interna sofisticata e la durata affidabile rendono la giuntatrice adatta a qualsiasi ambiente operativo. L'interfaccia operativa dinamica e la modalità di giunzione automatica offrono agli utenti una grande comodità.

Per ulteriori informazioni su A3, visitare il nostro sito Web ufficiale all'indirizzo www.innoinstrument.com.



Dotato di supporto per fibra FH-45

(Pacchetto standard)

Modello: FH-45

(I supporti rimovibili aggiuntivi sono contenuti nel kit)



Questo manuale dell'utente spiega l'uso, le caratteristiche prestazionali e le avvertenze sulla giuntatrice a fusione A3 e su come installarla e utilizzarla. L'obiettivo principale di questo manuale è rendere l'utente il più familiare possibile con la giuntatrice.

Importante!

INNO Instrument consiglia a tutti gli utenti di leggere questo manuale prima di utilizzare la giuntatrice a fusione A3.

Capitolo1 - Parametri tecnici

1.1 Tipo di fibra applicabile

- * SM(ITU-T G.652&T G.657)/MM(ITU-T G.651)/DS(ITU-T G.653)/NZDS (ITU-T G.655)
- * Numero di fibre: da 1 a 12
- * Diametro fibra/cavo applicabile: da 0,25 mm a 3,0 mm/cavo per interni
- * Diametro della fibra applicabile: diametro del rivestimento: da 80 mm a 150 µm / diametro del rivestimento: da 125 a 1000 µm

1.2 Perdita di giunzione

La stessa fibra è giuntata, misurata con il metodo cut-back relativo allo standard ITU-T.
I valori tipici della perdita di giunzione sono:

- * SM: 0.03dB
- * MM: 0.01 dB
- * DS: 0.05dB
- * NZDS: 0.05dB
- * G.657: 0.03dB

1.3 Splice Mode

- * Può essere preimpostato 35 tipi di modalità di giunzione.
- * Può memorizzare 10000 record degli ultimi risultati di giunzione.
- * Tempo di giunzione: modalità SM Quick: 7s.

1.4 Forno caldo

- * **5 tipi di gu**
- * Tempo di riscaldamento: 12 Fibra a nastro: 20 sec
- * Tempo di riscaldamento tipico: 20s.
- * Modalità di riscaldamento: disponibili varie modalità di riscaldamento integrate.
- * Riscaldatore: Riscaldatore specifico per giuntatrice a fusione VIEW 12R Pro.

1.5 Alimentazione

- * Tensione di alimentazione CA standard: da 100 a 240 V CA, da 50 a 60 Hz ;
- * Tensione di alimentazione CC standard: da 9 a 14 V CC

1.6 Dimensioni e peso

- * Dimensioni : Lunghezza×larghezza×altezza= 197L x 137P x 87H mm (compreso il paraurti in gomma)
187 L x 128P x 82 H mm (escluso paraurti in gomma)
- * peso: 1,206 kg (con batteria) / 0,997 kg (senza batteria)

1.7 Condizioni ambientali

- * Condizioni operative: altitudine: da 0 a 5000 m, umidità relativa: da 0 a 95%, temperatura: da -10 a 50 °C, vento massimo velocità: 15m/s;
- * Condizioni di conservazione: umidità relativa: da 0 a 95%, temperatura: da -20 a 60 °C, batteria: da -20 a 30 per la conservazione a lungo termine.

1.8 Altro

- * Osservazione e visualizzazione: due fotocamere, display LCD a colori da 4,3 pollici, schermo tattile completo.
- * Ingrandimento 240x per la visualizzazione singola X o Y o ingrandimento 120x per entrambe le visualizzazioni X e Y.
- * Pull test: da 1,96 a 2,25 N.
- * Terminali: Tipo C.

1.9 Precauzioni per la batteria

- 1) Non toccare o colpire la batteria con oggetti appuntiti o taglienti.
- 2) Non trasportare o conservare la batteria insieme a metalli.
- 3) Non lanciare, far cadere, urtare o piegare la batteria, né è vietato urtare o calpestare la batteria.
- 4) Non collegare i terminali dell'anodo e del catodo della batteria con metalli come cavi elettrici per timore di problemi di cortocircuito.
- 5) Non permettere che l'anodo o il terminale del catodo della batteria tocchi lo strato di alluminio della confezione in materiale plastico laminato in alluminio per paura di cortocircuiti.
- 6) In nessun caso la cella della batteria può essere smontata.
- 7) Non immergere la batteria in acqua o acqua di mare, perché la cella della batteria non può sopportare l'ambiente umido.
- 8) Non posizionare o utilizzare la batteria accanto o vicino a fonti di calore come fuoco o caloriferi.
- 9) Non riscaldare la batteria né gettarla nell'acqua.
- 10) Non saldare direttamente la batteria.
- 11) Non caricare la batteria vicino o accanto al fuoco o in un ambiente molto caldo.
- 12) Non inserire la batteria nel forno a microonde o in recipienti ad alta pressione.
- 13) Non lasciare che la batteria funzioni a lungo o posizionarla a temperature elevate come in forte luce solare o in un ambiente caldo in auto per lungo tempo, per paura che la batteria possa essere surriscaldata, incendiata, indebolita dal punto di vista funzionale o ridotta nella vita.
- 14) È vietato qualsiasi utilizzo della batteria danneggiata. La batteria deve essere tenuta lontana da fonti di fuoco quando si verifica una perdita di elettrolito o la batteria emette odore di elettrolita per timore che la batteria possa prendere fuoco o esplodere.

Capitolo 2 - Installazione

2.1 Avvertenze e precauzioni di sicurezza

Poiché A3 è progettato per la giunzione a fusione di fibre ottiche in vetro di silice, è molto importante che la giuntatrice non venga utilizzata per altri scopi. La giuntatrice è uno strumento di precisione e deve essere maneggiata con cautela. Pertanto, è necessario leggere le seguenti regole di sicurezza e precauzioni generali in questo manuale relative all'uso e alla gestione di A3 in qualsiasi momento. Qualsiasi comportamento che non segue le avvertenze e le precauzioni infrangerà gli standard di sicurezza sulla progettazione, produzione e utilizzo della giuntatrice a fusione. INNO Instrument non si assume alcuna responsabilità per le conseguenze causate da un uso improprio!

Avvertenze di sicurezza operativa

1. Non azionare mai la giuntatrice in un ambiente in cui sono presenti liquidi o vapori infiammabili.
2. NON toccare gli elettrodi quando la giuntatrice è accesa.

⚠ Nota:

Utilizzare solo gli elettrodi specificati per la giuntatrice a fusione. Selezionare [Sostituisci elettrodo] nel menu di manutenzione per sostituire gli elettrodi, oppure spegnere la giuntatrice e scollegare la fonte di alimentazione CA o rimuovere la batteria prima di sostituire gli elettrodi. È vietato scaricare prima che gli elettrodi siano posizionati in coppia.

1. NON smontare o modificare alcun componente della giuntatrice senza approvazione, ad eccezione dei componenti o delle parti autorizzati a smontare/modificare da parte degli utenti indicati in questo manuale. La sostituzione del componente e la sua regolazione interna devono essere attuate da INNO o dai suoi tecnici o ingegneri autorizzati.
2. Non utilizzare mai la giuntatrice in un ambiente in cui sono presenti liquidi o vapori infiammabili. Rischio di incendio pericoloso o esplosione potrebbe derivare dall'arco elettrico della giuntatrice in tale ambiente. NON azionare la giuntatrice vicino a fonti di calore o in ambienti ad alta temperatura e polverosi, o quando è presente condensa sulla giuntatrice. Ciò può provocare scosse elettriche, malfunzionamento della giuntatrice o prestazioni di giunzione scadenti.
3. Gli occhiali di sicurezza devono essere sempre indossati durante la preparazione della fibra e l'operazione di giunzione. I frammenti di fibre possono essere estremamente pericolosi se entrano in contatto con gli occhi, la pelle o se vengono ingeriti.
4. Estrarre immediatamente la batteria se si osserva quanto segue durante l'utilizzo della giuntatrice:
 - * Fumi, cattivo odore, rumore anomalo o surriscaldamento.
 - * Liquido o altro materiale cade nell'armadio
 - * La giuntatrice è danneggiata o è caduta.
5. Se si verifica uno di questi guasti, contattare immediatamente il nostro centro di assistenza. Lasciare la giuntatrice in uno stato danneggiato senza alcuna misura tempestiva può causare guasti all'apparecchiatura, scosse elettriche o incendi e può provocare lesioni o morte.
6. Non utilizzare gas compresso o aria compressa per pulire la giuntatrice. Possono contenere materiali infiammabili che potrebbero infiammarsi durante la scarica elettrica.
7. Utilizzare solo la batteria standard specifica per A3. L'utilizzo di una fonte di alimentazione CA impropria può causare fumo, scosse elettriche o danni alle apparecchiature e può anche provocare incendi, lesioni o morte.
8. Utilizzare solo il caricabatterie specifico per A3. Non collocare oggetti pesanti sul cavo di alimentazione CA. Tenere il cavo di alimentazione lontano da fonti di calore. L'utilizzo di un cavo improprio o danneggiato può causare fumo, scosse elettriche o danni all'apparecchiatura e può anche provocare incendi, lesioni o morte.

Precauzioni per la manutenzione e la cura esterna

1. Evitare sempre di utilizzare oggetti duri per pulire le scanalature a V e gli elettrodi.
2. Evitare sempre l'uso di acetone, diluente, benzolo o alcol durante la pulizia di qualsiasi parte della giuntatrice, ad eccezione dei punti consigliati.
3. Utilizzare un panno asciutto per rimuovere polvere e sporco dalla giuntatrice.
4. Se l'esterno della giuntatrice è sporco, immergere un panno morbido in un detersivo per piatti neutro diluito, strizzare il panno e pulire. Asciugare la giuntatrice con un panno asciutto ma NON utilizzare lucido per mobili o altri detersivi.
5. Seguire sempre le istruzioni di manutenzione in questo manuale.

Precauzioni per il trasporto e lo stoccaggio

1. Quando la giuntatrice viene spostata da un ambiente freddo a uno caldo, è necessario lasciare che la giuntatrice si riscaldi gradualmente. In caso contrario, la condensa generata all'interno porterà effetti dannosi alla giuntatrice.
2. Imballare bene la giuntatrice a fusione per una lunga conservazione.
3. Mantenere la giuntatrice pulita e asciutta.
4. La giuntatrice è regolata e allineata con precisione. Conservare sempre la giuntatrice nella sua custodia per il trasporto per proteggerla da danni e sporco. Metti il pacchetto del cuscino fuori dalla custodia per il trasporto a lunga distanza.
5. Evitare sempre di lasciare la giuntatrice alla luce diretta del sole o esporla a calore eccessivo.
6. NON conservare la giuntatrice in ambienti polverosi o in ambienti polverosi. Ciò può provocare scosse elettriche, malfunzionamento della giuntatrice o prestazioni di giunzione scadenti.
7. Mantenere l'umidità al minimo nel luogo in cui è riposta la giuntatrice. L'umidità non deve superare il 95%.

2.2 Installazione

⚠ Importante!

Segui attentamente queste istruzioni.

Disimballaggio della giuntatrice

Tenere la maniglia verso l'alto, quindi sollevare la giuntatrice dalla custodia per il trasporto. Come mostrato di seguito.



2.3 Panoramica delle parti esterne



2.4 Metodo di alimentazione

Batteria

Di seguito è riportato il modo di installare una batteria.



Capitolo 3 - Operazioni di base

3.1 Accendere la giuntatrice

Premi  pulsante sul pannello operativo, attendere che la giuntatrice si accenda e passare alla pagina Workbench.



⚠ Nota:

Il monitor LCD è un componente preciso prodotto dalla fabbrica di produzione sotto stretto controllo di qualità. Tuttavia, sullo schermo potrebbero rimanere dei puntini di diversi colori. Nel frattempo, la luminosità dello schermo potrebbe non apparire uniforme, a seconda dei suoi angoli di visualizzazione. Si noti che questi sintomi non sono difetti, ma sono fenomeni naturali.

3.2 Preparazione della fibra

Prima della giunzione devono essere eseguiti 3 passaggi:

1. Spogliarello

Rimuovere almeno 50 mm di rivestimento secondario (valido sia per il rivestimento secondario a tubo stretto che libero) e circa 30~40 mm di rivestimento primario con uno stripper appropriato.

2. Pulisci le fibre nude con una garza imbevuta di alcool puro o un panno che non lasci pelucchi.

3. Taglia la fibra

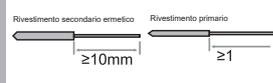
Per garantire il miglior risultato di giunzione, tagliare le fibre con una mannaia ad alta precisione come la mannaia per fibre della serie INNO Instrument V e controllare rigorosamente le lunghezze di taglio mostrate di seguito.

⚠ Nota:

Ricorda sempre di infilare una guaina termoretraibile su entrambe le estremità delle fibre all'inizio di ogni preparazione delle fibre.



Esempi di lunghezza di taglio



Utilizzare scanalature a V blu (bloccaggio su fibra nuda)

⚠ Importante!

Assicuratevi che la fibra nuda e la sua sezione tagliata siano pulite.

- Evitare di appoggiare le fibre su un piano di lavoro polveroso.

- Evitare di agitare le fibre nell'aria.

- Controllare se le scanalature a V sono pulite; in caso contrario, pulirli con un batuffolo di cotone imbevuto di alcool puro.

- Controllare se i morsetti sono puliti; in caso contrario, pulirli con un batuffolo di cotone imbevuto di alcool puro.

3.3 Come realizzare una giunzione

Inserire la fibra ottica

1. Aprire lo schermo di sicurezza.
2. Sollevare i morsetti in fibra.
3. Posizionare le fibre nelle scanalature a V. Assicurarsi che le estremità della fibra si trovino tra i bordi della scanalatura a V e la punta dell'elettrodo.
4. Bloccare la fibra in posizione abbassando entrambi i set di morsetti per fibra.
5. Chiudere lo schermo di sicurezza.

⚠ Nota:

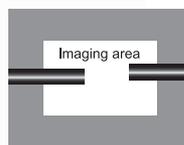
Assicurati di evitare di far scivolare le fibre lungo le scanalature a V, ma piuttosto posizionale sopra scanalature a V e inclinarle verso il basso in posizione (come mostrato di seguito).



Ispezione delle fibre

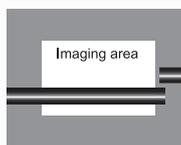
Prima di continuare con la giunzione, ispezionare le fibre se sono pulite e ben tagliate. Se si riscontrano difetti, rimuovere le fibre e prepararsi nuovamente.

a.



Estremità della fibra visibili sul monitor.

b.



La fibra termina all'esterno del monitor.

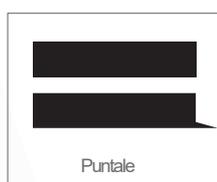
c.



La fibra termina sopra e sotto il monitor, impossibile da trovare automaticamente.

⚠ Nota:

Le fibre vengono controllate automaticamente quando si preme il pulsante Imposta. La giuntatrice focalizza automaticamente le fibre e verifica la presenza di danni o particelle di polvere.



Giuntura

- ① Selezionare qualsiasi modalità di giunzione appropriata.
- ② Avviare la giunzione premendo il pulsante "SET".

⚠ Nota:

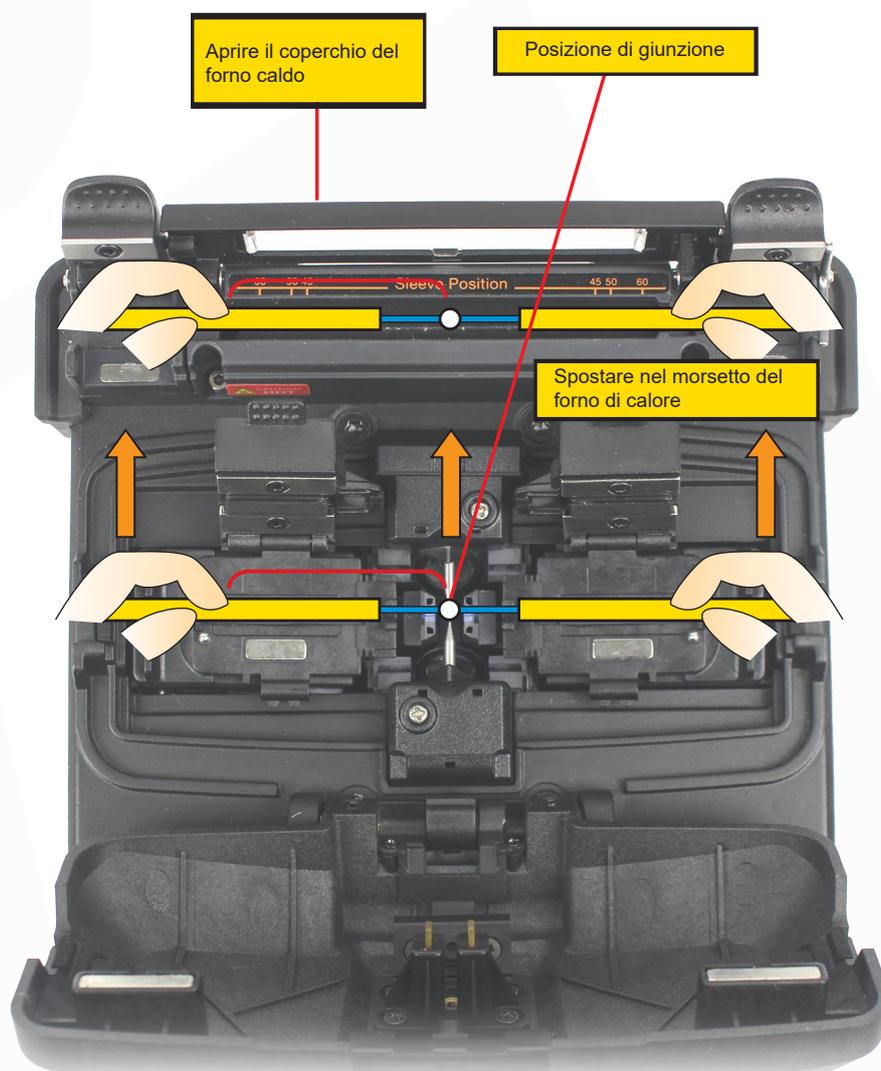
Se la giuntatrice è impostata come "Modalità automatica", la giunzione si avvierà automaticamente una volta chiuso lo schermo di sicurezza.

3.4 Come proteggere la giunzione

Dopo la giunzione, metti la fibra con la guaina termoretraibile nel forno termico. Premere il pulsante [Heat] per eseguire il processo di termoretrazione per rafforzare il punto di giunzione.

Heating Procedure

1. Aprire il coperchio del forno caldo
2. Sollevare i portafibra sinistro e destro sulla giuntatrice. Tenere la guaina termoretraibile (precedentemente posizionata sulla fibra). Sollevare le fibre unite e tenerle tese. Quindi spostare la guaina termoretraibile nel punto di giunzione.
3. Posizionare la fibra con guaina termoretraibile nel morsetto del forno termico.
4. Premere il pulsante [Heat] per avviare il riscaldamento. Al termine, l'indicatore LED di riscaldamento si spegnerà con un ronzio.



Capitolo 4 - Modalità di giunzione

A3 ha una struttura di programma intuitiva e semplice ma molto potente da utilizzare. I programmi di giunzione definiscono le correnti d'arco, i tempi di giunzione e vari parametri utilizzati durante l'esecuzione di una giunzione. Pertanto, è essenziale selezionare il programma di giunzione corretto. Sono disponibili numerosi programmi di giunzione "preimpostati" per le comuni combinazioni di fibre. Pertanto, è molto più semplice modificare e ottimizzare ulteriormente i parametri per combinazioni di fibre più insolite.

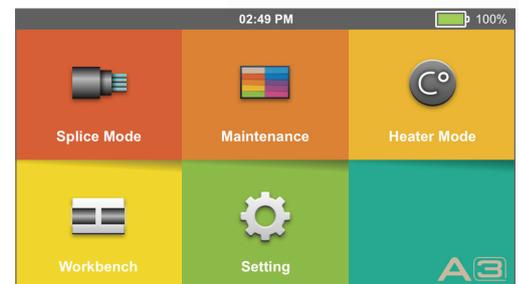
4.1 Visualizzazione della giunzione attiva

Il programma di giunzione attivo è sempre visualizzato nella parte superiore dello schermo (vedi sotto).

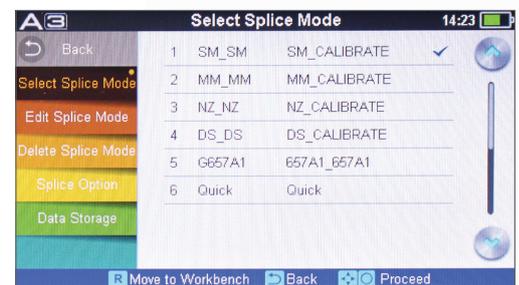


4.2 Selezione di una modalità di giunzione

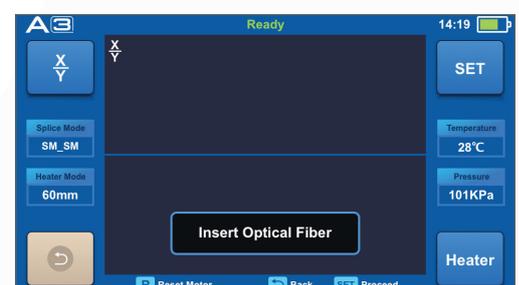
① Selezionare [Modalità giunzione] dal menu principale.



② Selezionare una modalità di giunzione appropriata



③ Sullo schermo viene visualizzata la modalità di giunzione selezionata. Premere il pulsante [Reset] per tornare alla pagina dell'interfaccia iniziale.



4.3 Passaggi generali di giunzione

Questa sezione spiega i passaggi coinvolti nel processo di giunzione automatica e descrive come i vari parametri del programma sono correlati a questo processo. Il normale processo di giunzione può essere suddiviso in due sezioni: prefusione e fusione.

Pre-Fusione

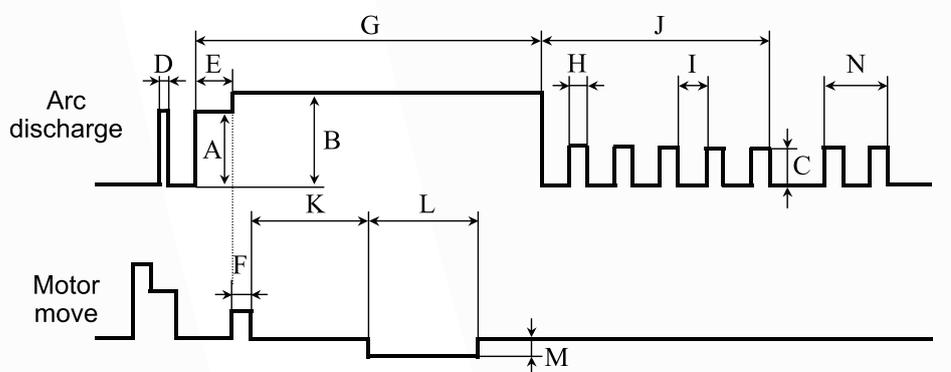
Durante la prefusione, la giuntatrice esegue l'allineamento e la messa a fuoco automatici, dove le fibre sono sottoposte a una bassa corrente di prefusione per la pulizia; viene presa anche un'immagine di prefusione. A questo punto l'utente viene informato di eventuali problemi riscontrati nell'immagine di prefusione, come ad esempio una fibra mal preparata. La giuntatrice emetterà quindi un avviso prima che le fibre vengano fuse insieme.

Fusione

Durante la fusione, le fibre vengono unite tra loro e sottoposte a cinque diverse correnti come illustrato di seguito. Un parametro importante, che cambia durante la giunzione, è la distanza tra le fibre. Durante la prefusione, le fibre sono separate. Con l'attuale cambiamento di fase, le fibre vengono giuntate gradualmente.

Processo di giunzione

La potenza dell'arco e il tempo dell'arco sono considerati i due parametri più importanti (come mostrato nella figura seguente). Il nome e lo scopo di tali parametri, nonché l'effetto e l'importanza dei parametri verranno descritti nella sezione successiva "Parametri del programma di giunzione durante il processo di giunzione generale". La figura seguente mostra le condizioni di scarica dell'arco (rapporto tra "Potenza arco" e "Moto motore"). Queste condizioni possono essere modificate modificando i parametri di giunzione elencati di seguito. Tuttavia, a seconda della modalità di giunzione, alcuni parametri non possono essere modificati.



- A: Pre-fuse power B: Arc1 power C: Arc2 Power D: Cleaning Arc E: Pre-fuse Time
 F: Forward Time related to Overlap G: Arc1 time
 H: Arc2 ON time I: Arc2 OFF time
 K: Taper Splicing Wait Time L: Taper Splicing Time
 M: Taper Splicing speed N: Rearc Time

Diagram of ARC discharge condition

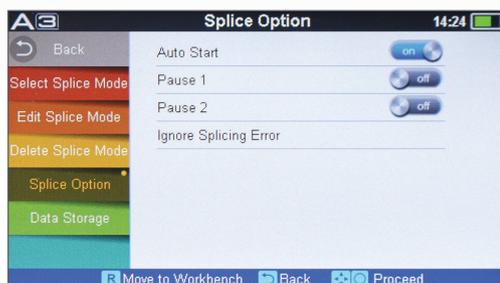
4.4 Parametri per il normale processo di giunzione

Parametro	Descrizione
Modello	Viene visualizzato un elenco delle modalità di giunzione memorizzate nel database della giuntatrice. Immettendo la modalità appropriata, la modalità di giunzione selezionata memorizzata nell'area del database viene copiata in una modalità di giunzione selezionata nell'area programmabile dall'utente.
Nome	Titolo per una modalità di giunzione espresso in un massimo di sette caratteri.
Nota	Spiegazione dettagliata per una modalità di giunzione espressa in un massimo di 15 caratteri. Viene visualizzato nel menu "Seleziona modalità di giunzione".
Allinea tipo	Imposta il tipo di allineamento per le fibre. "Nucleo": allineamento del nucleo della fibra
Regolazione arco	Imposta per regolare la potenza dell'arco in base alle condizioni delle fibre.
Prova di trazione	Se "Pull test" è impostato su "ON", viene eseguito un pull-test all'apertura della copertura antivento o premendo il pulsante SET dopo la giunzione.
Stima della perdita	La stima della perdita dovrebbe essere considerata come un riferimento. Poiché la perdita è calcolata sull'immagine della fibra, c'è una certa differenza con il valore reale. Il metodo di stima si basa su una fibra monomodale e calcola alla lunghezza d'onda di 1,31 μm . Il valore stimato può essere un riferimento prezioso, ma non può essere utilizzato come base di accettazione.
Minimum loss	Questo importo viene aggiunto alla stima della perdita di giunzione calcolata originariamente. Durante la giunzione di fibre speciali o dissimili, può verificarsi un'elevata perdita di giunzione effettiva anche con condizioni d'arco ottimizzate. Per fare in modo che la perdita di giunzione effettiva coincida con la perdita di giunzione stimata, impostare la perdita di giunzione effettiva sul valore minimo (perdita minima).
Perdita minima	Viene visualizzato un messaggio di errore se la perdita di giunzione stimata supera la soglia selezionata (limite di perdita).
Limite dell'angolo del nucleo	Viene visualizzato un messaggio di errore se l'angolo di piega delle due fibre giuntate supera la soglia selezionata (limite angolo nucleo).
Limite dell'angolo di taglio	Viene visualizzato un messaggio di errore se l'angolo di taglio dell'estremità sinistra o destra della fibra supera la soglia selezionata (limite di taglio).
Posizione del divario	Impostare la posizione relativa della posizione di giunzione al centro degli elettrodi. La perdita di giunzione può essere migliorata in caso di giunzione di fibre dissimili spostando [Gap position] verso una fibra il cui MFD è più grande dell'altro MFD in fibra.
Spacco	Impostare il divario della faccia terminale tra le fibre sinistra e destra al momento dell'allineamento e della scarica di prefusione.
Sovrapposizione	Impostare la quantità di fibre sovrapposte nella fase di propulsione della fibra. Si consiglia una [Sovrapposizione] relativamente piccola se [Valore arco preriscaldamento] è basso, mentre si consiglia una [Sovrapposizione] relativamente grande se [Valore arco preriscaldamento] è alto.
Tempo dell'arco di pulizia	Un arco di pulizia brucia la micro polvere sulla superficie della fibra con una scarica dell'arco per un breve periodo di tempo. La durata dell'arco di pulizia può essere modificata da questo parametro.
Valore dell'arco di preriscaldamento	Impostare la potenza dell'arco del prefusibile dall'inizio della scarica dell'arco all'inizio della propulsione delle fibre. Se "Valore arco preriscaldamento" è impostato su un valore troppo basso, potrebbe verificarsi un offset assiale se gli angoli tagliati sono relativamente scarsi. Se "Valore arco preriscaldamento" è impostato su un valore troppo alto, le facce terminali della fibra vengono fuse eccessivamente e la perdita di giunzione peggiora.
Tempo di preriscaldamento dell'arco	Impostare il tempo dell'arco del prefusibile dall'inizio della scarica dell'arco all'inizio della propulsione delle fibre. [Tempo arco preriscaldamento] lungo e [Valore arco preriscaldamento] alto portano agli stessi risultati.
Valore arco fusibile	Imposta la potenza dell'arco.
Tempo arco fusibile	Imposta il tempo dell'arco.

Capitolo 5 - Opzione di giunzione

5.1 Impostazione della modalità di giunzione

- 1 Selezionare [Opzione di giunzione] nel menu.
- 2 Selezionare un parametro da modificare.



Parametro	Descrizione
Avvio automatico	Se "Avvio automatico" è impostato su ON, la giunzione si avvia automaticamente non appena viene chiusa la protezione dal vento. Le fibre devono essere preparate e inserite nella giuntatrice in anticipo.
Pausa 1	Se "Pausa 1" è impostato su ON, l'operazione di giunzione si interrompe quando le fibre vengono inoltrate alla posizione di gap-set. Gli angoli di taglio vengono visualizzati durante la pausa.
Pausa 2	Se "Pausa 2" è impostato su ON, l'operazione di giunzione si interrompe al termine dell'allineamento della fibra.
Ignora errore di giunzione	
Angolo di taglio	L'impostazione su "OFF" ignora gli errori e continua a completare la giunzione anche se viene visualizzato il messaggio "Errore angolo di taglio".
Angolo del nucleo	L'impostazione su "OFF" ignora gli errori e continua a completare la giunzione anche se viene visualizzato il messaggio "Errore angolo di taglio".
Perdita	L'impostazione su "OFF" ignora gli errori e continua a completare la giunzione anche se viene visualizzato il messaggio "Loss Error", "Cleave Shape Error", "Fat Error" o "Thin Error".
Grosso	
Magro	

Capitolo 6 - Modalità riscaldatore

La giuntaatrice fornisce un massimo di 32 modalità di riscaldamento, incluse 7 modalità di riscaldamento preimpostate da INNO Instrument e il ripristino che può essere definito dagli utenti.

Selezionare una modalità di riscaldamento che si adatti meglio al manicotto di protezione utilizzato.

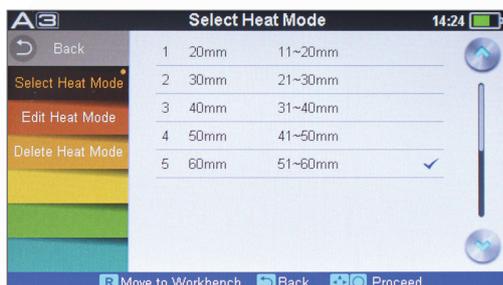
Per ogni tipo di guaina di protezione, A3 ha la sua modalità di riscaldamento ottimale. Queste modalità possono essere trovate nell'area del database per riferimento. Copia la modalità appropriata e incollala nell'area programmabile dall'utente. Gli utenti possono modificare questi parametri.

6.1 Selezione della modalità di riscaldamento

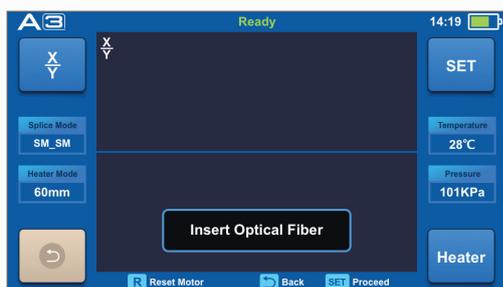
Selezionare [Seleziona modalità riscaldamento] nel menu [Modalità riscaldamento].



① Selezionare il menu [Modalità riscaldamento].



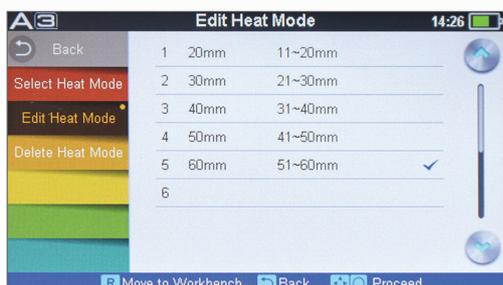
② Selezionare la modalità di riscaldamento.



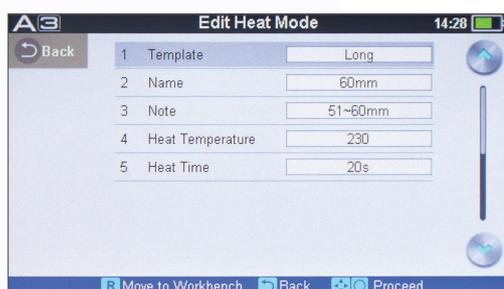
③ Sullo schermo appare la modalità di riscaldamento selezionata. Premi [R] pulsante per tornare all'interfaccia iniziale.

6.2 Modifica della modalità di riscaldamento

Le condizioni di riscaldamento memorizzate in modalità riscaldamento possono essere modificate o modificate.

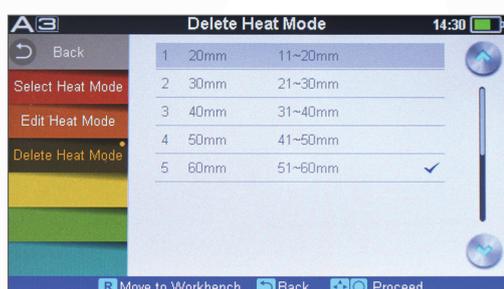


① Selezionare [Modifica modalità riscaldamento] nel menu [Modalità riscaldamento].



② Selezionare i parametri da modificare.

6.3 Elimina modalità calore



- ① Selezionare il menu [Modalità riscaldamento].
- ② Selezionare [Elimina modalità riscaldamento].
- ③ Selezionare la modalità di riscaldamento da eliminare

⚠ Nota:

Le modalità grigie (20 mm, 30 mm) sono le modalità di riscaldamento iniziali preimpostate dal sistema che non possono essere eliminate

Parametri della modalità di riscaldamento

Parametro	Descrizione
Modello	Imposta il tipo di manica. Viene visualizzato l'elenco di tutte le modalità di riscaldamento. La modalità selezionata verrà copiata in un'area programmabile dall'utente.
Nome	Titolo per una modalità di calore.
Nota	Titolo della modalità di riscaldamento visualizzato nell'angolo in alto a destra del monitor durante il processo di giunzione o riscaldamento. Il numero massimo di caratteri utilizzati è 5.
Temperatura del riscaldatore	Imposta la temperatura di riscaldamento.
Tempo di riscaldamento	Imposta il tempo di riscaldamento dall'inizio al completamento del riscaldamento.
Temperatura di preriscaldamento	Imposta la temperatura di preriscaldamento del riscaldatore.

Capitolo 7 - Menu di manutenzione

La giuntatrice ha una funzione per eseguire la manutenzione ordinaria. Questa sezione descrive come utilizzare il menu di manutenzione.

- ① Selezionare [Menu Manutenzione].
- ② Selezionare una funzione da eseguire.

7.1 Manutenzione

A3 ha una funzione di test diagnostico integrata che consente all'utente di valutare diversi parametri variabili critici con un solo semplice passaggio. Eseguire questa funzione in caso di guasto del funzionamento della giuntatrice.

Procedura operativa



- ① Selezionare [Manutenzione] in [Menu Manutenzione]
- ② Eseguire [Manutenzione], quindi verranno effettuati i seguenti controlli.

No.	Controlla elemento	Descrizione
1	Calibrazione LED	Misurare e regolare la luminosità del LED.
2	Controllo della polvere	Controllare il percorso ottico per la polvere o lo sporco e giudicare se disturbano l'osservazione della fibra. In caso di contaminazione, premere due volte il pulsante di ritorno per visualizzare la posizione.
3	Regola posizione	Regolazione automatica della fibra
4	Calibrazione motore	Calibra automaticamente la velocità di 6 motori.
5	Stabilizzare gli elettrodi	Misurare accuratamente la posizione degli elettrodi mediante scarica ARC.
6	Calibrazione dell'arco	Calibra automaticamente il fattore di potenza dell'arco e la posizione di giunzione della fibra.

7.2 Sostituzione degli elettrodi

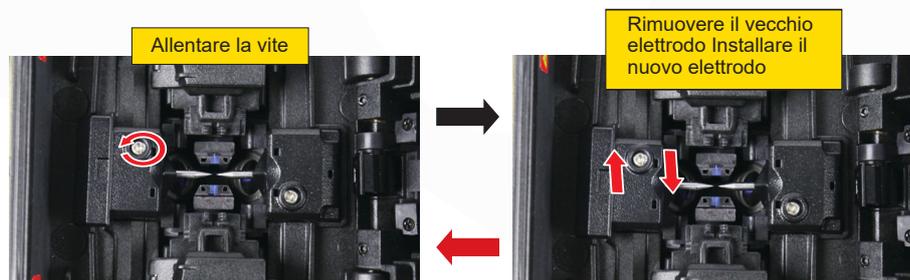
Poiché gli elettrodi sono usurati durante il processo di giunzione, l'ossido generato sulle punte degli elettrodi dovrebbe essere eliminato regolarmente. Si consiglia di sostituire gli elettrodi dopo 4500 scariche d'arco. Quando il numero di scariche dell'arco raggiunge un conteggio di 4500, un messaggio che richiede di sostituire gli elettrodi viene visualizzato immediatamente dopo l'accensione. L'uso degli elettrodi senza sostituzione comporterà una maggiore perdita di giunzione e una ridotta resistenza della giunzione.

Procedura di sostituzione

- ① Selezionare [Sostituisci elettrodi] in [Menu Manutenzione].
- ② Sullo schermo verranno visualizzati messaggi di istruzioni per spegnere l'unità. Quindi spegnere la giuntatrice.
- ③ Rimuovere i vecchi elettrodi.

I) Allentare la vite situata sul coperchio dell'elettrodo.

II) Estrarre gli elettrodi dai coperchi degli elettrodi. (Gli elettrodi sono fissati nel coperchio dell'elettrodo)



④ Pulire i nuovi elettrodi con una garza pulita impregnata di alcol o un tessuto privo di lanugine e installarli nella giuntatrice.

I) Inserire gli elettrodi nei coprielettrodi.

II) Posizionare i coperchi degli elettrodi sulla giuntatrice e serrare le viti.

⚠ Nota:

Non estrarre il cablaggio durante la sostituzione dell'elettrodo. Non superare la normale forza delle dita durante il serraggio della vite.

⑤ INNO Instrument consiglia vivamente a tutti gli utenti di eseguire la stabilizzazione degli elettrodi e la calibrazione dell'arco dopo la sostituzione degli elettrodi per mantenere buoni risultati di giunzione e forza di giunzione (i dettagli sono descritti di seguito).

7.3 Elettrodi stabilizzanti

In caso di improvviso cambiamento delle condizioni ambientali, specialmente quando la giuntatrice viene spostata da quote inferiori a quote superiori, la potenza dell'arco può diventare instabile, con conseguente maggiore perdita di giunzione. In tal caso, ci vuole tempo per stabilizzare la potenza dell'arco. In questo caso, gli elettrodi stabilizzatori accelereranno il processo per impostare la potenza dell'arco stabile. Se sono necessari molti test fino a quando non viene visualizzato il messaggio "Operazione completata" in [Calibrazione arco], utilizzare anche questa funzione.

Procedura operativa

- ① Selezionare [Stabilizza elettrodi].
- ② Mettere le fibre preparate nella giuntatrice per la giunzione.
- ③ Premere il pulsante [S] e la giuntatrice inizierà a stabilizzare automaticamente gli elettrodi nelle seguenti procedure:

- ◆ Ripetere la scarica dell'arco cinque volte per misurare la posizione dell'arco.
- ◆ Eseguire la giunzione rapidamente.
- ◆ Eseguire gli elettrodi di stabilizzazione 20 volte consecutive per individuare con precisione la posizione degli elettrodi.

7.4 Taratura del motore

I motori vengono regolati in fabbrica prima della spedizione. Tuttavia, le impostazioni possono essere modificate per vari motivi. Questa funzione calibra automaticamente i motori della pressa.

Procedura operativa

- ① Selezionare [Calibrazione motore] in [Menu Manutenzione].
- ② Caricare le fibre preparate nella giuntatrice e premere il pulsante [Imposta].
- ③ I motori della pressa vengono calibrati automaticamente. Al termine, verrà visualizzato il messaggio.

⚠ Nota:

* Eseguire questa funzione quando si verifica l'errore "Grasso" o "Sottile" o l'allineamento o la messa a fuoco delle fibre richiede troppo tempo.

Procedura operativa

- ① Dopo aver selezionato [Calibrazione arco] nel menu di manutenzione, sullo schermo verrà visualizzata un'immagine di [Calibrazione arco].
- ② Impostare le fibre preparate sulla giuntatrice, premere il pulsante [Set] per iniziare la calibrazione ARC.

⚠ Nota:

* Utilizzare la fibra standard SM, DS o MM per la calibrazione dell'arco.

* Garantire fibre pulite per la calibrazione dell'arco. La polvere sulla superficie della fibra influisce sulla calibrazione dell'arco.

- ③ Dopo la calibrazione dell'arco, sullo schermo verranno visualizzati 2 valori numerici. Quando i valori sul lato destro sono fino a 11 ± 1 , la giuntatrice richiederà un messaggio di completamento, altrimenti la fibra dovrà essere nuovamente tagliata per la calibrazione di scarica dell'arco fino a quando non verrà visualizzato il messaggio di completamento.

7.5 Controllo della polvere

Attraverso l'acquisizione dell'immagine, la giuntatrice rileva polvere e contaminanti sulla giuntatrice, sulla fotocamera e sulle lenti dell'obiettivo che potrebbero causare una giunzione impropria. Questa funzione controlla il percorso ottico per la presenza o l'assenza di contaminanti e giudica se influenzeranno la qualità della giunzione della fibra.

Procedura operativa

- ① Selezionare [Controllo polvere] in [Menu Manutenzione].
- ② Se le fibre sono inserite nella giuntatrice, rimuoverle e premere nuovamente [Set] per avviare il controllo della polvere.
- ③ Se viene rilevata polvere durante il processo di controllo della polvere, sullo schermo verrà visualizzato il messaggio "Fallito". Quindi pulire le lenti dell'obiettivo e [Controllo polvere] finché sullo schermo non viene visualizzato il messaggio "Completato".

⚠ Nota:

Se la contaminazione persiste dopo la pulizia delle lenti dell'obiettivo, contattare il rivenditore più vicino.

7.6 Impostazione dell'elettrodo

Questa funzione viene utilizzata per impostare l'elettrodo. Si consiglia di sostituire gli elettrodi con uno nuovo ogni 4500 operazioni di giunzione per garantire la qualità della giunzione.

- ① Accedere a [Menu Manutenzione] per selezionare [Sostituisci elettrodi]-[Impostazioni elettrodo].
- ② Impostare l'avvertenza elettrodo e l'avvertenza elettrodo.

Parametro	Descrizione
Attenzione agli elettrodi	Quando il conteggio delle scariche dell'elettrodo supera il conteggio impostato, viene visualizzato il messaggio "attenzione! Sostituisci elettrodi" verrà visualizzato all'avvio della giuntatrice a fusione. Si consiglia di impostare il parametro del conteggio come "4500".
Avviso elettrodo	Quando il conteggio delle scariche dell'elettrodo supera il conteggio impostato, viene visualizzato il messaggio "warning! Sostituisci elettrodi" verrà visualizzato all'avvio della giuntatrice a fusione. Si consiglia di impostare il parametro del conteggio come "5500".

7.7 Aggiorna software

- ① Selezionare [Aggiorna software] nell'interfaccia [Impostazioni di sistema].
- ② Dopo aver fatto clic su [OK], la giuntatrice avvierà automaticamente il processo di aggiornamento e la giuntatrice si riavvierà al termine dell'aggiornamento.

Capitolo 8 - Altre funzioni e utilità

8.1 Archiviazione dei dati

Questa giuntatrice memorizza fino a 10.000 risultati di giunzione. Il contenuto dei dati archiviati è diverso a seconda della modalità di giunzione.

Visualizza record di giunzione

I risultati di giunzione archiviati nella memoria possono essere visualizzati con l'immagine.

Accedere a [Modalità di giunzione] -> Menu [Archiviazione dati] e selezionare [Visualizza record di giunzione] per visualizzare.

Elimina record di giunzione

I risultati della giunzione possono essere cancellati per parte o per intero.

- ① Immettere [Elimina/Esporta record di giunzione] e selezionare il periodo per cercare i dati di giunzione.
- ② Selezionare [Elimina] o [Esporta] e [Conferma].

Annulla memorizzazione dati

Se non si desidera memorizzare i record, selezionare [off] nell'opzione [Archiviazione dati] di [Modalità giunzione].

8.4 Impostazioni di sistema

Parametro	Descrizione
Cicalino	Imposta il volume del suono del cicalino.
Unità di temperatura	Imposta l'unità di temperatura.
Riscaldamento automatico	Se si seleziona [On], quando la fibra viene inserita nel forno di riscaldamento, che eseguirà automaticamente il riscaldamento.
Controllo della polvere	Controllare se c'è il crepuscolo nell'area di imaging. Impostare la funzione di controllo della polvere, OFF per impostazione predefinita, se si seleziona ON, il controllo dell'anatra verrà eseguito automaticamente all'accensione della giuntatrice.
Prova di trazione	Impostare il pull test, ON per impostazione predefinita, se si seleziona OFF, il pull test non verrà eseguito. Premere RESET manualmente per il ripristino.
LED bianco	Interruttore LED bianco.
Blocco password	Imposta per accedere al sistema tramite password.
Azzerare	Ripristina le impostazioni di fabbrica.
Software Update	Aggiornamento del software della giuntatrice.
Lingua	Imposta una lingua da visualizzare sullo schermo.
Opzione di risparmio energetico	Imposta l'ora di [Spegnimento monitor], l'ora di [Spegnimento giuntatore] e la luminosità dell'LCD.
Imposta calendario	Imposta l'ora del sistema.
Cambia la password	Modifica la password per accedere ad alcuni menu come [Power on Option] e [Menu Lock]. Al momento della spedizione dalla fabbrica, la password è impostata come [0000]. Se hai dimenticato la password dopo averne cambiata un'altra, contatta l'agenzia di vendita.

Opzione di risparmio energetico

Questa funzione è importante per il risparmio energetico. Se la funzione di risparmio energetico non è impostata durante l'uso del pacco batteria, il numero di cicli di giunzione diminuirà.

- (1) Inserire un alimentatore e accendere la giuntat
- (2) Selezionare [Opzione risparmio energetico] nel menu [Impostazioni di sist
- (3) Modificare il valore di [Spegnimento monitor] e [Spegnimento giunta

Parametro	Descrizione
Spegnimento monitor	Per evitare la perdita di alimentazione quando si utilizza la batteria, l'impostazione di questa funzione disattiva l'alimentazione al monitor LCD se la giuntatrice non funziona dopo un certo periodo di tempo. Quando l'alimentazione del monitor si spegne, il LED vicino al tasto di accensione [] lampeggia. Premere un tasto qualsiasi per accendere il monitor LCD.
Spegnimento della giuntatrice	Spegne automaticamente l'alimentazione della giuntatrice se non esegue alcuna operazione per un lungo periodo di tempo. La funzione serve per evitare che la capacità della batteria si scarichi.

8.5 Informazioni di sistema

Dopo aver selezionato [Informazioni di sistema], sullo schermo verranno visualizzati i seguenti messaggi:

Parametro	Descrizione
Numero di serie della macchina	Visualizza il numero di serie della giuntatrice a fusione.
Versione software	Visualizza la versione del software della giuntatrice a fusione.
Versione FPGA	Visualizza la versione di FPGA.
Conteggio arco totale	Visualizza il conteggio totale della scarica dell'arco.
Conteggio arco attuale	Visualizza il conteggio della scarica dell'arco dopo la sostituzione dell'elettrodo. I parametri verranno azzerati o ripristinati dopo la sostituzione degli elettrodi.
Ultima manutenzione	Visualizza la data di manutenzione per l'ultima volta.
Data di produzione	Visualizza la data di produzione della macchina.

Appendice I

Alta perdita di giunzione: causa e rimedio

Sintomo	Nome	Causa	Rimedio
	Offset assiale del nucleo in fibra	C'è polvere nelle scanalature a V e nel martello in fibra	Pulisci le scanalature a V e il martello in fibra
	Errore dell'angolo del nucleo della fibra	C'è polvere nelle scanalature a V e nel martello in fibra	Pulisci le scanalature a V e il martello in fibra
	Fiber core bending	Cattiva qualità delle estremità delle fibre	Controlla la mannaia
	Fiber core bending	Potenza del prefusibile troppo bassa o tempo del prefusibile troppo breve.	Aumentare [Potenza pre-fusibile] e/o [Tempo pre-fusibile].
	La mancata corrispondenza del diametro del campo di modalità	Potenza dell'arco non adeguata	Aumentare [Potenza pre-fusibile] e/o [Tempo pre-fusibile].
	Combustione della polvere	Cattiva qualità delle estremità delle fibre	Controlla la mannaia
	Combustione della polvere	Polvere ancora presente dopo la pulizia della fibra o della pulizia dell'arco.	Pulire accuratamente la fibra o aumentare il [Tempo dell'arco di pulizia]
	Bolle	Cattiva qualità delle estremità delle fibre	Controlla la mannaia
	Bolle	Potenza del prefusibile troppo bassa o tempo del prefusibile troppo breve.	Aumentare [Potenza pre-fusibile] e/o [Tempo pre-fusibile].
	Separazione	Ripieno di fibra troppo piccolo	Eseguire [Calibrazione arco].
	Separazione	Potenza del prefusibile troppo alta o tempo di prefusibile troppo lungo.	Diminuire [Potenza pre-fusibile] e/o [Tempo pre-fusibile].
	Grosso	Troppo ripieno di fibre	Diminuire [Sovrapposizione] ed eseguire [Calibrazione arco].
	Magro	Potenza dell'arco non adeguata	Eseguire [Calibrazione arco].
	Linea di giunzione	Alcuni parametri dell'arco non sono adeguati	Regolare [Alimentazione prefusibile], [Tempo prefusibile] o [Sovrapposizione]

⚠ Nota:

Quando diverse fibre ottiche (diametri diversi) o fibre multimodali vengono giuntate, produrranno una linea verticale che chiameremo "linee di giunzione" in un punto successivo, ciò non influisce sulla qualità della giunzione (perdita di giunzione e forza di giunzione).

Appendice II

Elenco dei messaggi di errore

Un messaggio di errore potrebbe apparire sullo schermo quando si utilizza una giuntatrice, la soluzione esattamente come mostrato nell'elenco sottostante. Se non è possibile eliminare il problema, potrebbero verificarsi dei guasti nella giuntatrice a fusione. Consulta la tua agenzia di vendita.

Messaggio di errore	Causa	Soluzione
Errore posizione fibra sinistra Errore posizione fibra destra	L'estremità della fibra viene posizionata sulla linea centrale dell'elettrodo o oltre.	Premere il pulsante "R" e impostare l'estremità della fibra tra la linea centrale dell'elettrodo e il bordo della scanalatura a V.
Premere la distanza del motore oltre il limite	La fibra non è posizionata correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V. La fibra non si trova nel campo visivo della telecamera.	Premere il pulsante "R"; riposizionare nuovamente la fibra per alloggiarla correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.
Premere Errore motore	Il motore potrebbe essere danneggiato.	Consulta l'agenzia di vendita più vicina.
Cerca faccia fine fibra non riuscita	La fibra non è posizionata correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.	Premere il pulsante "R"; riposizionare nuovamente la fibra per alloggiarla correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.
Guasto dell'arco	La scarica dell'arco non si è verificata.	Assicurarsi che gli elettrodi siano in posizione corretta; Sostituire gli elettrodi.
Allineare la distanza del motore oltre il limite	La fibra non è posizionata correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.	Premere il pulsante "R" , riposizionare nuovamente la fibra per posizionarla correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.
Ricerca rivestita in fibra non riuscita	La fibra non è posizionata correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.	Premere il pulsante "R" , riposizionare nuovamente la fibra per posizionarla correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.
Gap errato del rivestimento in fibra	C'è polvere o sporco sulla superficie della fibra	Preparare nuovamente la fibra (spelatura, pulizia e scissione).
Tipo di fibra sconosciuto	C'è polvere o sporco sulla superficie della fibra	Preparare nuovamente la fibra (spelatura, pulizia e scissione).
	Fibra non corrisponde	Utilizzare una modalità di giunzione appropriata diversa dalla modalità di giunzione AUTO per eseguire nuovamente la giunzione.
	Fibre ottiche non standard	La modalità di giunzione AUTO può identificare solo le fibre standard come SM, MM, NZ.
Rivestito in fibra oltre il limite	La fibra non si trova nel campo visivo della fotocamera.	Regolare la posizione della fibra ed eseguire la "calibrazione del motore" per la manutenzione.
Errore di posizione del motore di messa a fuoco	La giuntatrice a fusione viene colpita con forza durante l'operazione di giunzione.	Eseguire la "calibrazione del motore" per la manutenzione. Se il problema non può ancora essere risolto, contattare l'agenzia.
Distanza tra le estremità della fibra sbagliata	Troppa impostazione [Sovrapposizione]	Regolare o inizializzare l'impostazione [Sovrapponi].
	Il motore non è calibrato	Eseguire la manutenzione di [Calibrazione motore].
Distanza motore oltre il limite	La fibra non è posizionata correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.	Premere il pulsante "R" , riposizionare nuovamente la fibra per posizionarla correttamente nella parte inferiore della scanalatura a V.
	C'è polvere o sporco sulla superficie della fibra	Preparare nuovamente la fibra (spelatura, pulizia e spaccatura).
	C'è polvere o sporco sulla superficie della fibra	Eseguire il [Controllo polvere] dopo aver pulito le lenti e gli specchi.
Mancata corrispondenza della fibra	Le fibre sui due lati non sono le stesse	Se si continua a giuntare, potrebbe verificarsi una grande perdita di giunzione. Utilizzare la modalità di giunzione corretta corrispondente alle fibre.
Angolo di taglio oltre il limite	Estremità in fibra difettosa	Preparare nuovamente la fibra (spelatura, pulizia e taglio),. Controllare le condizioni della mannaia per fibre. Se la lama è usurata, ruotarla in una nuova posizione.
	[Limite di taglio] è impostato su un valore troppo basso.	Aumentare il "Limite di taglio" fino a un limite adeguato. (valore standard: 3.0°)
Angolo del nucleo oltre il limite	[Limite offset] è impostato su un valore troppo basso.	Aumentare il "Limite dell'angolo centrale" fino a un limite adeguato (valore standard: 1.0°) .
	Polvere o sporco si trovano sulla scanalatura a V o sul chip del morsetto.	Pulire la scanalatura a V o il chip del morsetto, preparare e riposizionare nuovamente la fibra.

Allineamento dell'asse della fibra non riuscito	Offset assiale (>0.4um)	Preparare nuovamente la fibra (spelatura, pulizia e scissione).
	Il motore non è calibrato	Eeguire la manutenzione "Calibrazione motore".
La fibra è sporca	There's dust or dirt on the fiber surface	C'è polvere o sporco sulla superficie della fibra
	Dust or dirt is on the lens or LEDs	Polvere o sporco sull'obiettivo o sui LED
	Il "Tempo dell'arco di pulizia" è troppo breve	Imposta il "Tempo dell'arco di pulizia" a 180 ms
	Unire le fibre le cui anime sono difficili da trovare grazie all'allineamento delle anime.	Unire le fibre le cui anime sono difficili da trovare mediante la modalità di giunzione MM (allineamento dello strato di rivestimento).
Punto di giunzione grosso	Troppa impostazione [Sovrapposizione]	Regola o inizializza l'impostazione "Sovrapposizione".
	Il motore non è calibrato.	Calibrare la potenza dell'arco con la funzione "Calibrazione arco".
Punto di giunzione sottile	Potenza dell'arco inadeguata	Calibrare la potenza dell'arco con la funzione "Calibrazione arco".
	La potenza o il tempo del prefusibile è impostato su un valore troppo alto	Regolare o inizializzare le impostazioni di "Alimentazione pre-fusibile" o "Tempo di pre-fusibile".
	Impostazione "Sovrapposizione" insufficiente	Regola o inizializza l'impostazione "Sovrapposizione"

Appendice III

Di seguito viene fornita la soluzione di alcuni dei problemi comuni di riferimento. Se non riesci a risolvere i problemi, contatta direttamente il produttore.

1. L'alimentazione non si spegne quando si preme il pulsante "ON/OFF"

★ Tenere premuto il tasto "ON/OFF" finché il LED non lampeggia, rilasciare il pulsante e la giuntatrice si spegne.

2. Poche giunzioni possono essere effettuate con una batteria completamente cari

★ Abilitato per risparmiare energia.

★ La carica della batteria si riduce a causa degli effetti della memoria e dell'archiviazione a lungo termine.
Ricaricare la batteria dopo una scarica completa.

★ La batteria ha raggiunto la fine della sua vita utile. Installare un nuovo pacco batteria.

★ Non utilizzare la batteria a bassa temperatura.

3. Sul monitor viene visualizzato un messaggio di errore

★ Fare riferimento all'appendice II

4. Elevata perdita di giunzione

★ Pulire le scanalature a V, i morsetti in fibra, i LED di protezione dal vento e le lenti degli obiettivi.

★ Sostituire gli elettrodi.

★ Fare riferimento all'appendice I .

★ La perdita di giunzione varia in base all'angolo di taglio, alle condizioni dell'arco e alla pulizia della fibra.

5. Il monitor si è spento improvvisamente

★ Quando si abilita la funzione di risparmio energetico, la giuntatrice passerà allo stato di risparmio energetico dopo un lungo periodo di inattività della giuntatrice. Premere un tasto qualsiasi per tornare allo stato normale.

6. L'alimentazione della giuntatrice si è spenta improvvisamente

★ Quando si abilita la funzione di risparmio energetico, la giuntatrice la spegnerà dopo un lungo periodo di inattività.

7. Mancata corrispondenza tra perdita di giunzione stimata e perdita di giunzione effettiva

★ La perdita stimata è una perdita calcolata, quindi può essere utilizzata solo come riferimento.

★ Potrebbe essere necessario pulire i componenti ottici della giuntatrice.

8. La guaina di protezione in fibra non si restringe completamente

★ Prolungare il tempo di riscaldamento.

9. Metodo per annullare il processo di riscaldamento

★ Premere il tasto "HEAT" per interrompere il processo di riscaldamento e il LED si spegnerà.

10. Manicotto di protezione in fibra aderito alla piastra riscaldante dopo il restringimento

★ Utilizzare un batuffolo di cotone o un oggetto simile a punta morbida per spingere e rimuovere il manicotto.

11. Password dimenticata

★ Contatta l'agenzia di vendita più vicina.

12. Nessuna variazione della potenza dell'arco dopo [Calibrazione]

★ Un fattore interno viene calibrato e regolato per la specifica potenza dell'arco selezionata. La potenza dell'arco visualizzata in ciascuna modalità di giunzione non cambia.

13. Dimentica di mettere la fibra ottica durante il processo di funzione di manutenzione

★ Non è possibile premere il tasto Invio. È necessario aprire la copertura antivento e mettere le fibre preparate e premere il pulsante "SET" o "R" per continuare.

14. Impossibile aggiornare

★ Quando gli utenti utilizzano il "nuovo" U-disk per aggiornare, la giunzione potrebbe non essere in grado di identificare correttamente il file del programma di aggiornamento; è necessario ripristinare l'U-disk e riavviare la giuntatrice.

★ Controllare se il nome del file di aggiornamento e il formato sono corretti.

★ Se non è possibile risolvere i problemi, contattare direttamente il produttore.

15.

★ Si prega di fare riferimento al video di formazione in dettaglio.

La fine

* I modelli e le specifiche dei prodotti sono soggetti a modifiche senza preavviso

