

Épisseuse de fusion d'arc de fibre optique

Lisez attentivement ce manuel d'utilisation avant d'utiliser KF4A

SWIFT KF4A

MANUEL DE L'UTILISATEUR

SWIFT KF4A-FR, Rev.C

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

Type d'appareil	Notification
Un appareil de classe (Appareil de diffusion et de communication, usage commercial)	Les utilisateurs doivent comprendre que cet appareil (classe A) a obtenu l'EMI (compatibilité électromagnétique) et a été conçu pour être utilisé dans des endroits autres que la maison.

Contenu

1.	CONSIGNES DE SÉCURITÉ	5
2.	SPÉCIFICATIONS ET COMPOSANTS DU PRODUIT	8
2.1	SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT	8
2.2	ENSEMBLE DU PRODUIT	9
3.	APERÇU DU PRODUIT	dix
3.1	BOUTONS DE FONCTION	dix
3.2	NOM DU COMPOSANT	11
4.	MODE D'EMPLOI	13
4.1	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	13
4.2	COMMENT ALLUMER / ÉTEINDRE L'APPAREIL	14
4.3	NETTOYAGE DES FIBRES	15
4.4	INSERTION DE LA FIBRE DANS LE MANCHON DE PROTECTION	15
4.5	DÉNUDAGE DES FIBRES	16
4.6	NETTOYAGE DES FIBRES	19
4.7	Clivage des fibres	20
4.8	CHAUFFAGE DE MANCHON KF4A	25
4.9	PROCÉDURE D'ÉPISSURE	27
4.10	RETRAIT DE LA FIBRE ÉPISSÉE	28
4.11	MANCHON DE PROTECTION CHAUFFANT	28
4.12	UTILISATION DE LA CEINTURE DE TRAVAIL	29
5.	MAINTIEN DE LA QUALITÉ DE L'ÉPISSURE	30
5.1	NETTOYAGE ET INSPECTION AVANT L'ÉPISSURE	30
5.2	INSPECTION ET NETTOYAGE RÉGULIERS	32

6. MENU 34

MENU CONTEXTUEL	37
6.1 ÉPISSURE	44
6.2 CHAUFFAGE	52
6.3 DÉCAPANT	57
6.4 HISTORIQUE (RÉSULTAT D'ÉPISSAGE)	61
6.5 OPTIONS	63
6.6 MODULE OPTIQUE	67
6.7 CALIBRAGE	69
6.8 ÉLECTRODES	75
6.9 RÉGLAGE	78
6.10 INFORMATIONS	81

7. MESSAGE D'ERREUR 84

7.1 FIBRE TROP SALE	84
7.2 REMPLACER LA FIBRE.	84
7.3 FIBRE TROP LONGUE .	85
7.4 FIBRE SUR L'ANGLE	85
7.5 DÉPASSEMENT DE LA LIMITE DE PERTE	86
7.6 ERREUR DE FINE FIBRE	86
7.7 ERREUR DE FIBRE ÉPAISSE	86
7.8 ERREUR DE BULLES	86
7.9 ERREUR DE SURFACE Clivée	86

8. RÉOLUTION DES PROBLÈMES D'ÉPISSAGE 87

8.1 QUAND LA PERTE EST ÉLEVÉE	87
8.2 OPÉRATION D'ÉPISSAGE ANORMALE	87

9. SURVENANCE DU PROBLÈME ET QUESTION 88

9.1 PUISSANCE	88
---------------	----



9.2 ÉPISSURE	89
9.3 MANCHON CHAUFFANT	90
9.4 AUTRES	90
<u>10. GARANTIE ET RÉPARATION</u>	<u>91</u>
LIMITE DE RESPONSABILITÉ	91
10.1 INFORMATIONS NECESSAIRES A LA REPARATION	91
10.2 TRANSPORT	91
10.3 RÉPARATION	91

1. Consignes de sécurité

Le KF4A est conçu pour une utilisation pratique sur les chantiers intérieurs et extérieurs. Veuillez lire toutes les instructions pour éviter les accidents et les dysfonctionnements. Ce guide de l'utilisateur fournit les informations nécessaires pour un fonctionnement en toute sécurité.

Conservez ce guide de l'utilisateur avec le produit à tout moment.

UCLSwift n'assume aucune responsabilité pour les dommages matériels et les pertes personnelles ou physiques encourus en raison d'une utilisation ou d'une modification inappropriée.

AVERTISSEMENTS

Si l'une des situations suivantes se produit pendant l'utilisation, éteignez immédiatement l'alimentation et contactez votre bureau ou représentant local UCLSWIFT:

- Fumée, odeur anormale, bruit ou surchauffe anormale
- Une substance étrangère ou un liquide tombe dans l'équipement
- La soudeuse est visiblement endommagée

Utilisez uniquement le cordon d'alimentation et les dispositifs de connexion fournis avec ou destinés au KF4A. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un incendie, un choc électrique ou des blessures.

Ne touchez pas les électrodes lorsque l'appareil est sous tension. Haute tension et hautes températures générés par les électrodes peut entraîner un choc électrique ou une brûlure grave.

Branchez le cordon d'alimentation CA fourni uniquement comme indiqué. Assurez-vous qu'il n'y a pas de substance étrangère sur le terminal avant de le connecter à la prise d'alimentation CA.

Une mauvaise utilisation peut entraîner de la fumée, un choc électrique, un incendie, des dommages matériels, des blessures graves ou même la mort.

Utilisez une tension d'alimentation appropriée.

L'alimentation CA du chargeur est de 100 à 240 V CA, 50 à 60 Hz.

Testez l'alimentation CA avant utilisation. Lorsque la tension de sortie de l'alimentation CA est élevée ou qu'une fréquence anormale est générée, le produit est endommagé; des blessures graves ou même la mort peuvent en résulter.

La tension de sortie CA doit être mesurée à l'aide d'un testeur de circuit avant de connecter le câble d'alimentation CA; une inspection régulière doit également être effectuée.

Ne tirez pas sur le cordon d'alimentation secteur avec une force excessive, ne le chauffez pas et ne le transformez pas.

L'utilisation d'un cordon d'alimentation endommagé peut provoquer un incendie ou des blessures.

Utilisez un cordon d'alimentation CA à trois prises. N'utilisez jamais un cordon d'alimentation, un câble ou une prise à deux prises.

AVERTISSEMENTS

Ne touchez pas la fiche CA, le cordon d'alimentation CA ou l'épisseur avec les mains mouillées. Cela peut provoquer un choc électrique.

Ne démontez pas le chargeur CA, la batterie ou le KF4A. La déformation peut provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures.

Reportez-vous à ce qui suit lors de l'utilisation de la batterie :

⚠ La non-utilisation des batteries et des chargeurs fournis par UCLSWIFT peut entraîner de la fumée, des dommages matériels, des brûlures, des blessures ou même la mort.

⚡ N'incinerez aucun matériau conducteur.

⚡ Ne chargez pas la batterie à proximité d'une flamme.

⚡ Ne donnez pas de choc excessif à la batterie.

⚡ Lorsque la batterie ne se charge pas complètement en deux heures, ou lorsque la LED verte n'est pas allumée, arrêtez immédiatement la charge et contactez UCLSWIFT.

⚡ Ne posez rien sur le chargeur CA pendant la charge.

Utilisez uniquement le chargeur CA fourni. N'utilisez pas un autre cordon d'alimentation secteur ou une autre batterie. Un courant excessif peut entraîner des dommages matériels ou des blessures.

N'utilisez pas le KF4A en présence de gaz nocifs ou de liquide inflammable. Une explosion ou un incendie peut en résulter.

N'utilisez pas d'air comprimé ou de gaz comprimé pour nettoyer le KF4A.

Pour inspecter, portez la ceinture de l'étui avant le transport. Si la mallette de transport tombe en raison de dommages sur la ceinture, elle peut entraîner des dommages matériels ou des blessures.

Suivez toujours les meilleures pratiques de sécurité, y compris l'utilisation de lunettes de sécurité et de vêtements de protection lorsque vous travaillez avec des produits à fibre optique, y compris les KF4A.

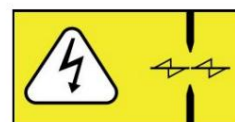
N'utilisez pas le KF4A à proximité de températures élevées ou de flammes. Des blessures ou des dommages matériels peuvent se produire.



MISE EN GARDE:
HAUTES TEMPÉRATURES



NE PAS PULVÉRISER DE GAZ FRÉON



MISE EN GARDE:
HAUTE TENSION

PRÉCAUTIONS

Soyez conscient et évitez les surfaces chaudes associées aux décapants thermiques et aux manchons chauffants.

Laisser les manchons refroidir avant de les manipuler.

Utilisez la colleuse uniquement sur une surface stable pour éviter les chutes qui pourraient causer des dommages ou des blessures.

Le KF4A doit être ajusté avec précision et traité en alignement. Ne lui donnez pas de choc violent.

Utilisez la mallette de transport fournie pour transporter et ranger le KF4A afin de réduire l'humidité, les vibrations et les chocs.

Lors du remplacement des électrodes:

• Utilisez toujours des pièces de rechange approuvées par UCLSWIFT

• S'assurer du bon positionnement

• Toujours remplacer par paires

Le non-respect de tous les avertissements et mises en garde pour garantir le bon fonctionnement du KF4A peut entraîner des dommages matériels ou une épissure défectueuse.

Utilisez uniquement de l'alcool éthylique (96 % ou plus) ou d'autres solutions de nettoyage approuvées pour nettoyer l'objectif, la rainure en V, l'écran LCD et le corps principal.

Utilisez la colleuse uniquement dans les plages environnementales de fonctionnement indiquées. Stocker dans un environnement contrôlé pour éviter une exposition à long terme à des températures et des niveaux d'humidité dommageables.

Le KF4A doit être régulièrement entretenu par un technicien de maintenance agréé UCLSWIFT pour garantir un fonctionnement et une sécurité à long terme.

2. Spécifications du produit et composant

2.1 Spécifications du produit

OBJET	LA DESCRIPTION
Alignement des fibres	Alignement du revêtement actif
Fibres applicables	SM(G.652), MM(G.651), DS(G.653), NZDS(G.655), SM(G.657 A1, A2/B2, B3)
Nombre de fibres	Fibre unique
Dimensions de fibre applicables	Diamètre de revêtement : 125 µm, diamètre de revêtement : 150 µm-3mm
Longueur de clivage de fibre	7mm à 16mm
Modes d'épissage	Mode épissure: 300, mode chauffage: 100
Perte d'épissure moyenne	SM : 0,03 dB, MM : 0,01 dB, DS : 0,05 dB, NZDS : 0,05 dB
Perte de retour	> 60dB
Temps d'épissage	Typique 7 sec avec SM
Estimation de la perte d'épissure	Disponible
Temps de chauffe du manchon	Typique 13 sec avec mode IS-60, manchon IS-60
Manchon de protection applicable	Manchons 60mm, 40mm et micro
Stockage du résultat d'épissage	Données : Jusqu'à 5 000ea, Image : Jusqu'à 5 000ea
Essai de traction	1.96N à 2.25N
Des conditions de fonctionnement	Altitude: 0 à 5000m au-dessus du niveau de la mer, température: -10°C-50°C, Humidité: 0-95%, Vent: 15m/s, sans condensation, étanche à la poussière, à l'eau, aux chocs
Conditions de stockage	Température : -40°C-80°C, humidité : 0-95%
Dimensions	132(W) x 212(L) x 73(H)mm (Sans protection en caoutchouc)
Lester	1,5 kg (batterie incluse)
Méthode de visualisation et affichage	Deux caméras CMOS et un écran LCD couleur de 3,5 pouces
Vue et grossissement de la fibre	X/Y : 110X, Max :220X
Source de courant	Batterie Li-ion (DC 14.8V, 3400mAh), chargeur 100 ~ 240V AC
Autonomie de la batterie avec thermorétractable	Typique 200 cycles
Terminaux	USB
Durée de vie de l'électrode	Jusqu'à 38 000 épissures (La durée de vie du tapis varie en fonction des conditions de fonctionnement)
Couperet	CF-07FT

2.2 Emballage du produit

2.2.1 Forfait standard

OBJET	NOM DU MODÈLE	QUANTITÉ
Colleuse à fusion à l'arc	SWIFT KF4A	1
CD du guide de l'utilisateur	-	1
Plateau de refroidissement	CT-01 (40mm)	1
Mallette de transport	HC-11 (étui rigide)	1
La batterie	KF-3400	1
Chargeur CA	FT17015000	1
Clé	LD-3300	1
cable USB	-	1

2.2.2 Forfait optionnel

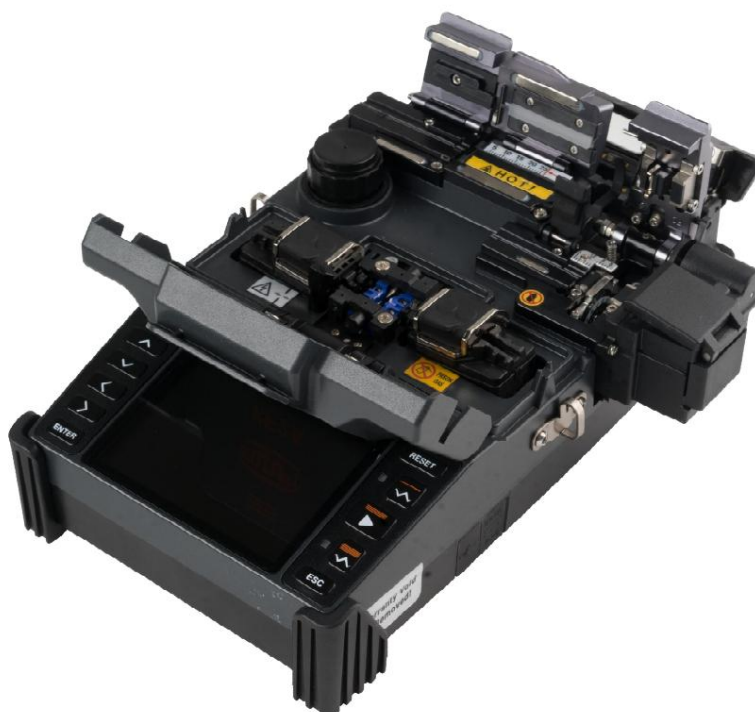
OBJET	NOM DU MODÈLE
La batterie	KF-3400
Lame de couperet	BI-07
Électrode	EI-24
Alimentation externe	DC 12V disponible pour prise cigare de voiture
Manche	S09-C, S09, S30-C, S30
Collier de serrage	SC-01
Support de fibre optique	"HS-250, HS-900, HS-2.5F, HS-IN, LS-900 (tube lâche), HF4-SC/FC, HF4-ST, HF4-ILC (choisir un)"
Connecteur SOC	SC, LC, FC, ST (se reporter au catalogue des solutions FTTx)
Mallette de transport	ILST-SS03 (L) (étui souple)
Ceinture de travail	WB-01
Décapant manuel	CF-02
Module optique (KF4A+)	Module de puissance optique (wattmètre optique + VFL)

3. Présentation du produit

3.1 Boutons de fonction

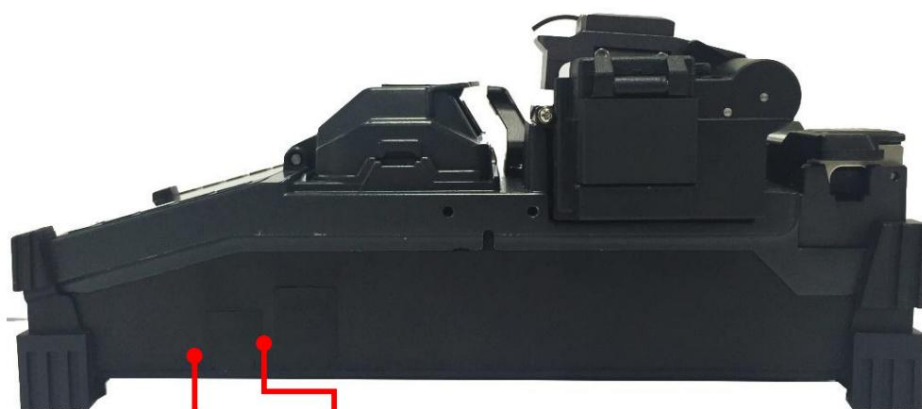
BOUTON	LA DESCRIPTION
	Appuyez et maintenez enfoncé pendant environ 1 seconde pour allumer/éteindre l'appareil. Appuyez et maintenez enfoncé pendant environ 1 seconde lorsque l'alimentation est allumée et que la colleuse s'éteint.
	Déplacez le curseur vers la gauche. Déplacez la fibre en mode manuel et ajustez la mise au point de la caméra. Il charge le menu contextuel de décapage.
	Déplacez le curseur vers la droite Déplacez la fibre en mode manuel et ajustez la mise au point de la caméra. Il charge VFL (raccourci)
	Déplacez le curseur vers le haut. Il sélectionne chaque moteur en mode manuel. Il charge le menu contextuel d'épissure.
	Déplacez le curseur vers le bas Il sélectionne chaque moteur en mode manuel. Il charge le menu contextuel du radiateur.
	Initialiser la fonction d'épissage. Il revient à l'écran du menu.
	Terminer une sélection Passe à l'étape suivante sur l'écran de menu.
	Exécution d'épissure.
	Il revient à l'écran initial. Il initialise la fonction d'épissage.
	Allumez le décapant. Lorsqu'il est allumé, le voyant de gauche est rouge. Appuyez une fois de plus lorsqu'il est allumé et que le chauffage est éteint.
	Allumez le chauffage. Lorsqu'il est allumé, le voyant de gauche est rouge. Appuyez une fois de plus lorsqu'il est allumé et que le chauffage est éteint.

3.2 Nom du composant



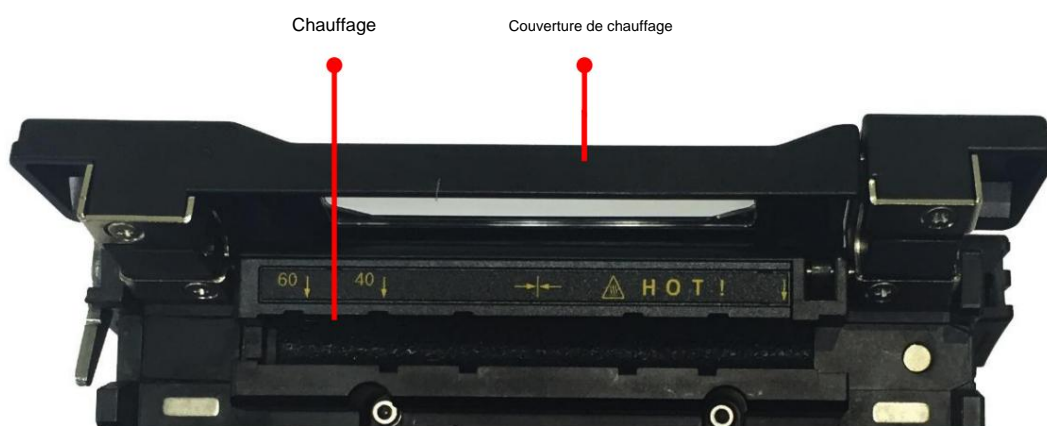


Indicateur de batterie restante (KF4A+)



USB

SORTIE CC

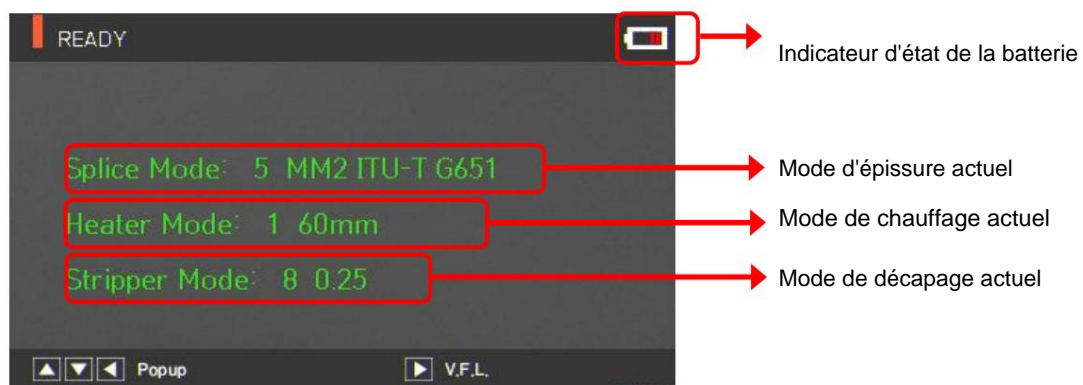


Chauffage

Couverture de chauffage

4. Mode d'emploi

Ce qui suit est l'écran initial de Swift KF4A. Pour un résultat d'épissure précis, le mode d'épissure, le mode de dénudage et le mode de chauffage doivent être correctement sélectionnés. Les informations de base sur Swift KF4A sont affichées sur l'écran initial. Vérifiez si le bon mode est sélectionné avant le raccordement.



4.1 Alimentation

La batterie est intégrée dans le logement de la batterie. Desserrez les boulons du couvercle inférieur et remplacez la batterie. Soyez prudent lorsque vous détachez la batterie de la chambre.

4.1.1 Batterie intégrée



4.1.2 Chargement de la batterie

Assurez-vous de vérifier la tension, la fréquence, puis le câble CC du chargeur CA/CC se connecte à la prise CC de la batterie avant de charger la batterie

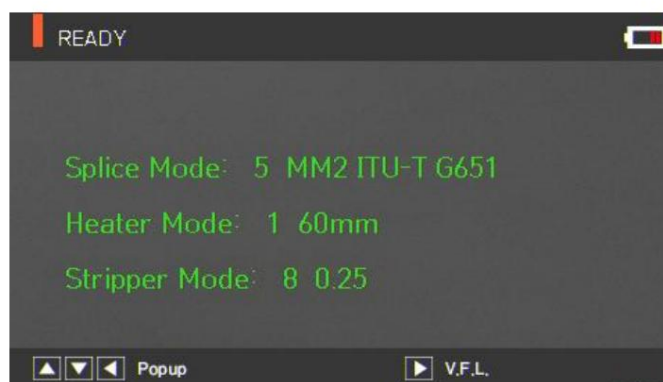
Lorsque la batterie est complètement chargée, la LED devient verte et l'alimentation est déconnectée, activant le circuit de protection pour éviter la surcharge. L'alimentation est rétablie car la batterie doit être chargée et la charge reprend lorsque le câble CC du chargeur est connecté à la prise CC de la batterie.



4.2 Comment allumer/éteindre l'appareil

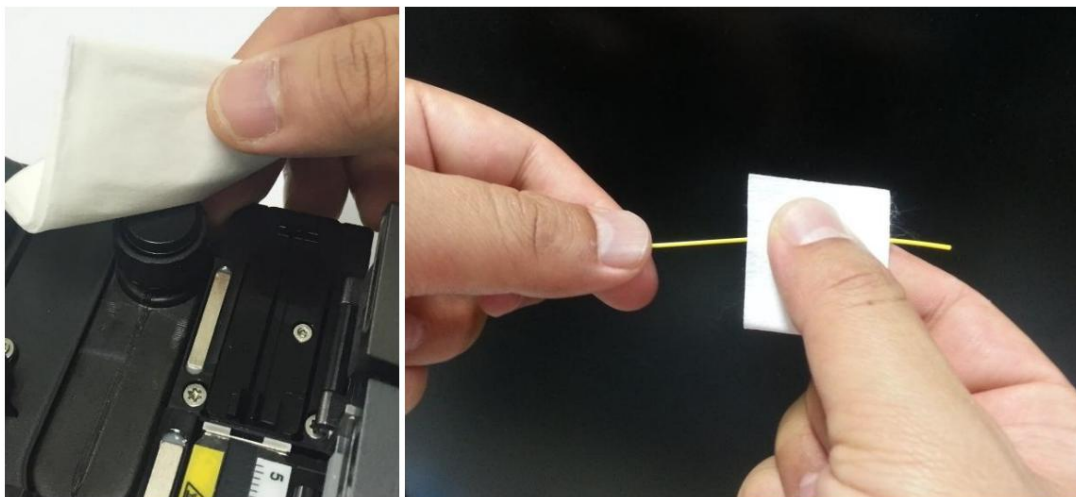


Pour allumer le Swift KF4A, appuyez et maintenez enfoncé pendant environ 1 seconde avec le pare-vent fermé. Une fois toutes les fonctions, y compris les moteurs, initialisées, l'écran initial s'affiche ensuite comme suit. Pour une épaisseur précise, le mode d'épissure et le mode de chauffage doivent être correctement sélectionnés. Le mode d'épissure actuel, le mode de dénudage et le mode de chauffage sont affichés au bas de l'écran.



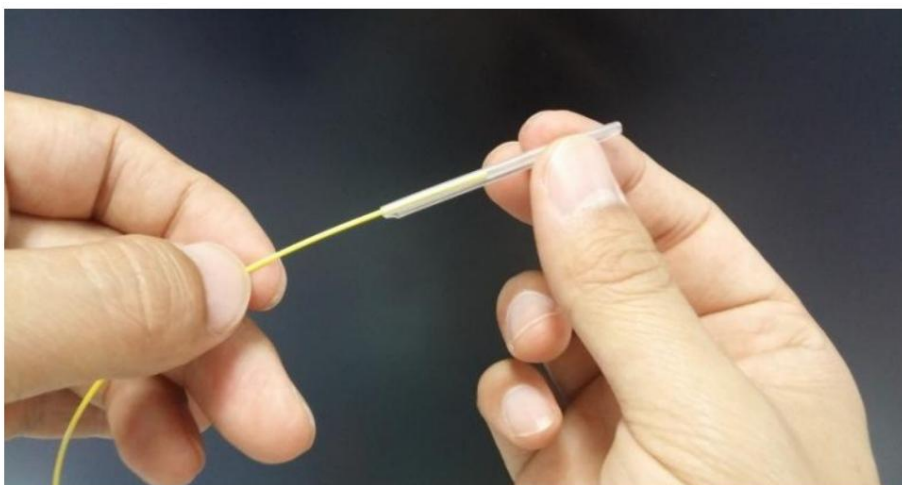
4.3 Nettoyage des fibres

Essuyez la fibre avec un chiffon doux ou du coton imbibé d'alcool. Une poussière fine à la surface de la fibre peut augmenter la perte après l'épissure et endommager la fibre après le chauffage.



4.4 Insertion de la fibre dans le manchon protecteur

Mettez de la fibre dans le manchon de protection.








4.5 Dénudage des fibres

Le dénudeur automatique de KF4A effectue automatiquement un dénudage précis avec une seule fibre.

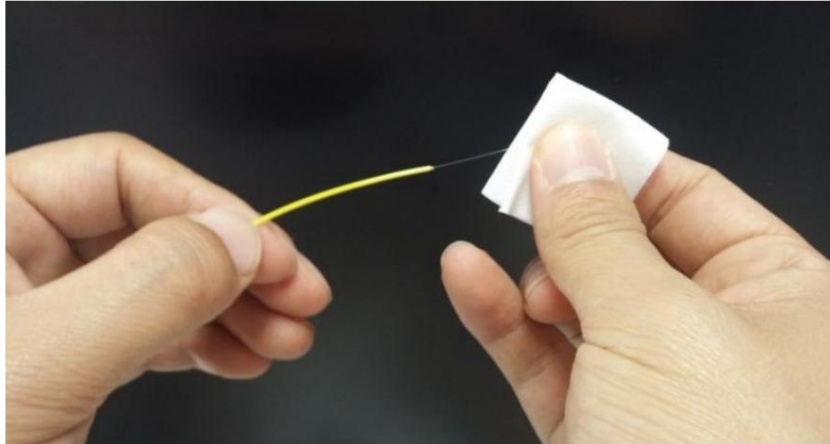
Ce dénudeur thermique ne provoque pas de fissures sur la fibre dénudée avec une superbe force de traction. La longueur de dénudage de la fibre peut aller jusqu'à 28,0 mm. Pour maintenir les performances optimales de l'équipement, bien comprendre et mémoriser les instructions est extrêmement important pour une utilisation correcte.

Essayez également la fibre avec un chiffon doux ou un coton imbibé d'alcool.

-  *Veillez à ne pas tremper cet équipement dans tout type de liquide.*
-  *Gardez-le propre tout le temps car il est vulnérable à l'humidité et à la poussière.*
-  *Conservez-le et utilisez-le à température ambiante car des déformations peuvent se produire en raison de températures élevées.*
-  *Soyez prudent lors de l'utilisation du produit car une panne peut se produire en raison des vibrations et des chocs.*
-  *Lors du nettoyage du produit, n'utilisez aucun solvant organique tel que l'acétone autre que l'alcool sur les pièces en caoutchouc.*

OBJET	LA DESCRIPTION
Diamètre de la fibre	125 µ
Diamètre du câble	250µ, 900µ
Longueur clivée	Max 28,0µ
Temps de chauffe	0 ~ 15 s
Écart de température	60µ°C ~ 150µ°C
Force de traction après dénudage	4kgf





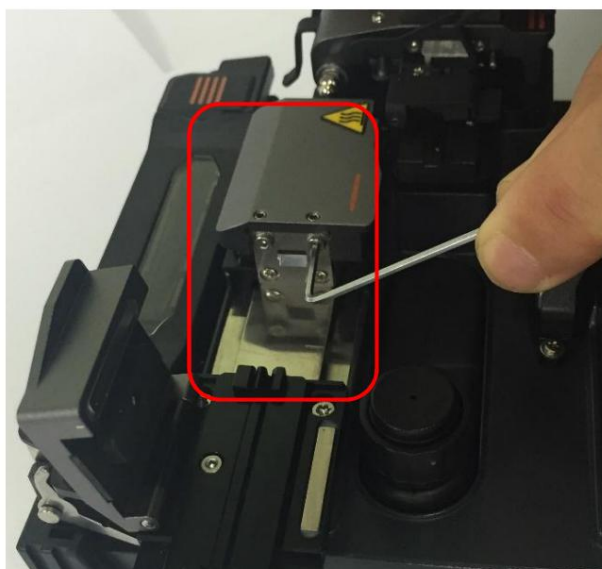
 *Utilisez de l'alcool éthylique avec un degré de pureté de 96 % ou plus.*

- i. Le radiateur chauffe. Faites les préparatifs en ouvrant le couvercle du radiateur et le couvercle coulissant.
- ii. Installez la fibre à dénuder sur le support comme sur la figure. La longueur minimale de dénudage est de 18 mm.
- iii. Placez le support avec la fibre sur la base du support et fermez le couvercle.
- iv. Lorsque le couvercle du réchauffeur est fermé, la fibre chauffe pendant la durée prédéfinie et le curseur se déplace vers la gauche pour dénuder la fibre.
- v. Lorsque le dénudage est terminé, ouvrez le couvercle coulissant et retirez le support. L'ouverture du couvercle du réchauffeur rappellera automatiquement le curseur et se préparera pour le prochain décapage.
- vi. Pour la procédure suivante, retirez les résidus de gaine dénudée des pièces de chauffage et de lame à l'aide d'une brosse douce, etc.
- vii. Manipulez la partie lame avec précaution car elle est facile à contaminer et à déformer.

4.5.1 Entretien

(1) Remplacement et réglage de la lame

Retirez la lame en dévissant le boulon comme indiqué sur la figure lorsque son démontage échoue.
Le retrait doit être effectué après avoir déplacé le curseur et il reste en position gauche.



- ii. Assemblez une nouvelle lame dans l'ordre inverse du processus de démontage. (composé en 1 paire de chaque pièce à la fois en haut et en bas)

Le réglage et le décapage peuvent être effectués correctement sans aucun en haut et en bas.

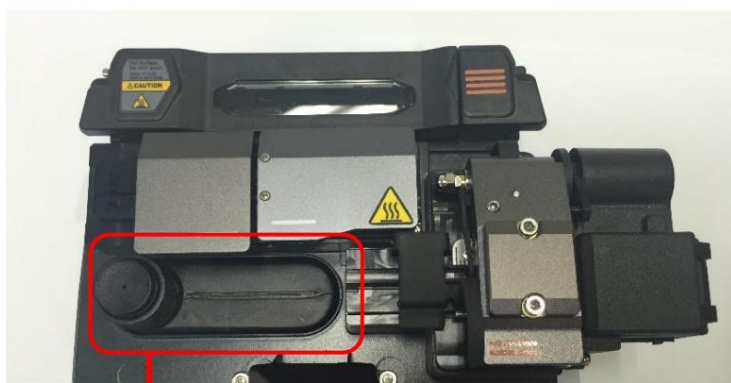
(2) Manipulation et stockage des produits

- i. Les pièces principales (lame, chauffage, etc.) étant étroitement liées à la durée de vie du produit, soyez prudent lors de son utilisation, lors du transport et du stockage.
- ii. N'appliquez pas de force ou de choc excessif lors de la manipulation du produit.
- iii. Gardez les pièces principales propres en tout temps à l'aide d'une brosse.
- iv. Maintenir le produit propre en tout temps.

4.6 Nettoyage des fibres

Le distributeur d'alcool de KF4A libère un agent de nettoyage fixe pour le nettoyage des fibres.

- ⚠ Veillez à ne pas tremper cet équipement dans une quelconque quantité de liquide
- ⚠ Gardez-le propre en tout temps car il est vulnérable à l'humidité et à la poussière.
- ⚠ Conservez-le et utilisez-le à température ambiante car il peut se déformer en raison de la température élevée.
- ⚠ Soyez prudent lorsque vous utilisez ce produit car il peut tomber en panne à cause des vibrations et des chocs.
- ⚠ Lors du nettoyage du produit, n'utilisez aucun solvant organique tel que l'acétone autre que l'alcool sur les pièces en caoutchouc.



Nettoyeur



- I. Lors du nettoyage, arc l'agent de nettoyage en appuyant 2 à 3 fois avec un coton-tige de nettoyage. Arc l'agent de nettoyage tout en couvrant toute la sortie avec du coton pour l'empêcher de pulvériser en dehors.
- ii. Lorsque le produit de nettoyage n'est plus pompé, remplissez-le en ouvrant le bouchon.
- iii. Utilisez MCC-POC03M comme agent de nettoyage exclusif.

4.7 Clivage des fibres

Le clivage automatique de KF4A clive par clivage à angle de 90 degrés avec une seule fibre.

Le décapage doit être en bon état.

L'alignement des fibres dans le support doit être dans un état approprié.

4.7.1 Clivage des fibres

- i. Ouvrez le couvercle et placez le support avec la fibre sur la base du support et alignez le dénudé fibre directement sur la lame, Vérifiez l'alignement de la fibre.



<Type 250>



<Type de connecteur>

- ii. Fermer le corps Couvrir et serrer la fibre alignée de manière impénétrable.

À ce moment, poussez bien le couvercle afin de faire tourner la lame à travers l'engrenage Pousoir

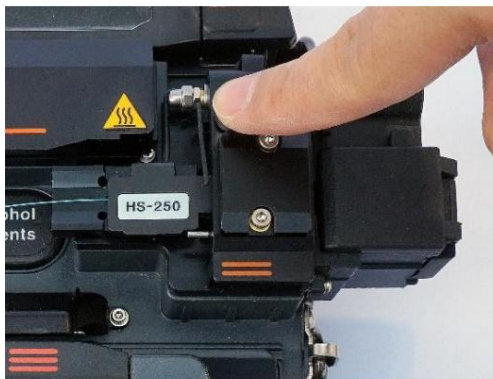


<Type 250>

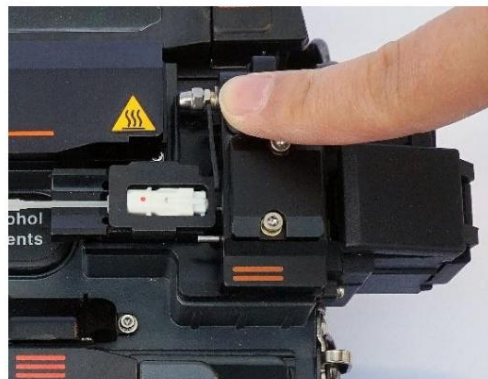


<Type de connecteur>

- iii. Coupez la fibre en appuyant sur le bouton de clivage.



<Type ý250>



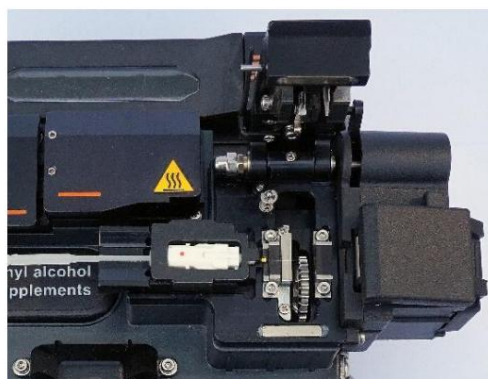
<Type de connecteur>

- iv. Retirez soigneusement la fibre clivée du support.


L'extrémité de la fibre doit être protégée de la poussière et des débris. Le copeau de fibre clivée a été collecté par une boîte à copeaux automatique



<Type ý250>



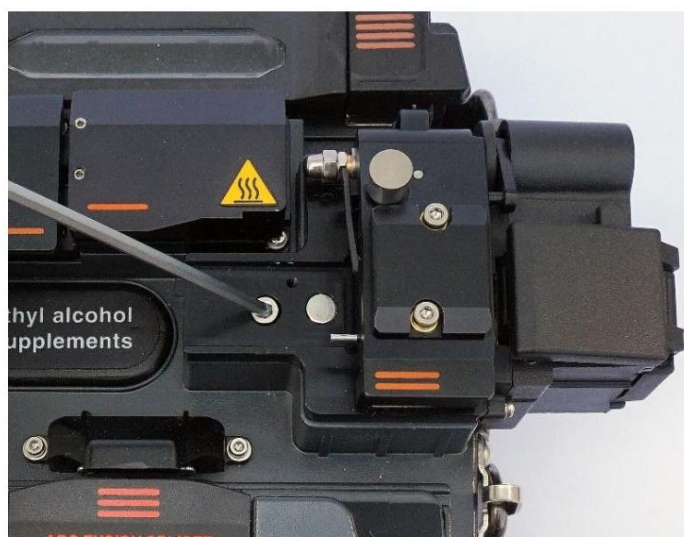
<Type de connecteur>

 Pour l'utilisation détaillée du coupeur, reportez-vous à la notice d'utilisation de la lame.

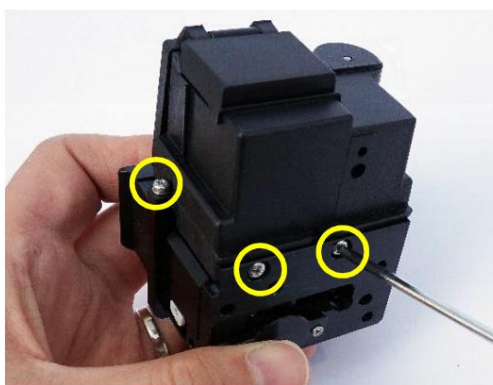
4.7.2 Réglage de la lame

- Sur le pignon de lame, le canal (position de clivage) de 1 à 24 est marqué.
- Lorsqu'il ne coupe pas correctement la fibre, nettoyez la surface du tampon en caoutchouc avec le coton-tige imbibé d'alcool (mais lorsque vous nettoyez le tampon en caoutchouc, n'utilisez pas d'acétone ou de solvant)
- Et si le couperet ne se fend toujours pas correctement, cela signifie que la lame est entièrement utilisée, les opérateurs doivent changer la position de clivage dans l'ordre suivant

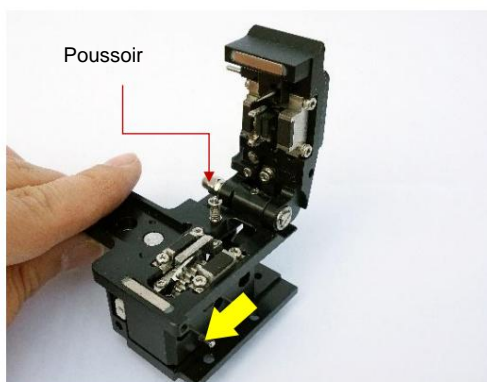
I. Retirez le couperet du corps principal du KF4A à l'aide d'une clé hexagonale comme sur la figure.



ii. Retirez ensuite la boîte à puces à l'aide d'une clé hexagonale comme illustré ci-dessous.

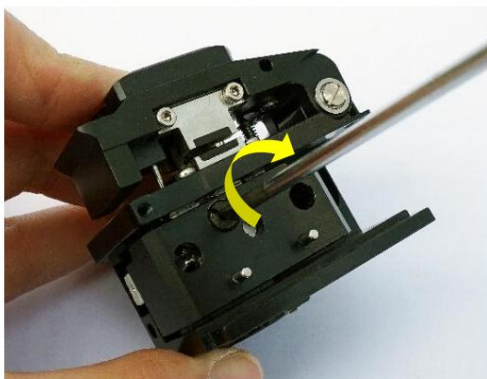


- iii. Pour remplacer la lame, démontez l'ensemble collecteur de copeaux et le poussoir arrière. Ouvrez le couvercle comme indiqué sur l'image et appuyez sur le poussoir pour déplacer le curseur vers l'avant.



- iv. Retirez complètement la goupille de la lame à l'aide du tournevis (-).

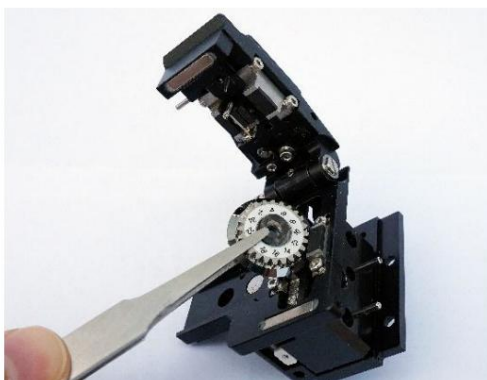
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre la goupille de la lame le boulon du côté gauche



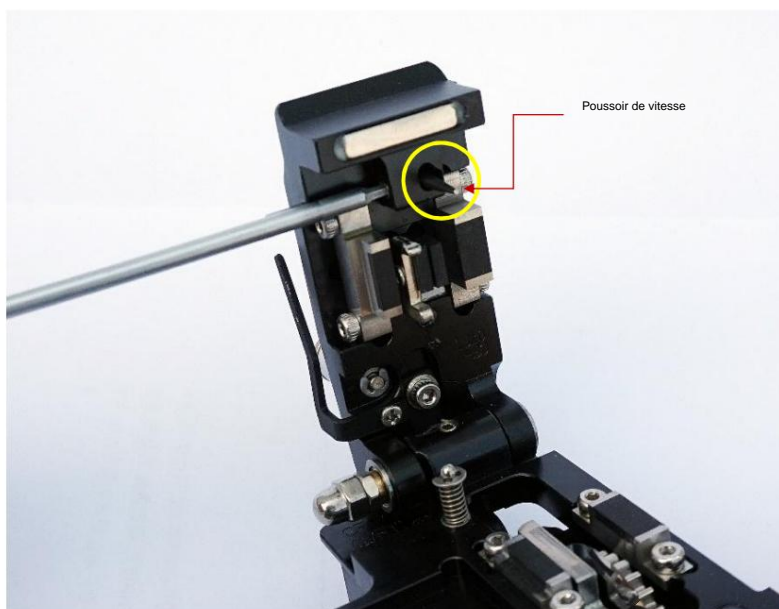
- v. Retirez l'ancienne lame avec l'engrenage de lame du corps et remplacez la nouvelle lame par l'engrenage de lame. Ici, le remontage doit être fait dans l'ordre inverse du démontage.

A ce moment, faites particulièrement attention à ne pas endommager la lame.

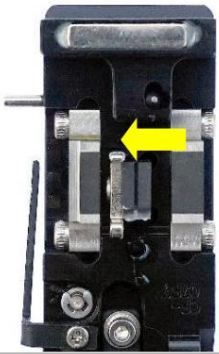
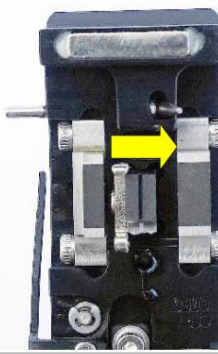
Vérifiez l'état de fonctionnement de la lame avec le couvercle du couteau.



4.7.3 Changement de mode lame (rotation/verrouillage)



- I. Ajustez la position du poussoir de vitesse après avoir desserré la vis de réglage comme indiqué sur l'image

Mode de rotation de la lame	Mode de verrouillage de la lame
	
<p>Le mode de réglage initial sera défini comme illustré sur l'image (mode rotation)</p>	<p>Lorsque la lame est utilisée sans tournant</p>

4.8 Manchon chauffant KF4A

Le manchon chauffant du KF4A renforce le point épissé de la fibre unique.

La qualité de l'épissure par fusion sur la fibre doit être bonne.

La fibre insérée dans le tube du manchon dans le réchauffeur doit être correctement alignée et installée.

Le couvercle du radiateur doit être fermé lorsque le radiateur est allumé.

OBJET	LA DESCRIPTION
Diamètre du câble	250 µ, 900 µ, 2.0 µ~ 3.0 µ
Longueur des manches	standard 32mm
Temps de chauffe	20 ~ 35 secondes
Écart de température	130°C ~ 200°C

- i. Choisissez le mode de chauffage après la confirmation de la longueur du manchon lorsque vous placez un manchon sur un radiateur.
- ii. Placez d'abord le point d'épissage au milieu du tube de manchon. Ensuite, vérifiez la partie chauffante de l'appareil de chauffage et placez le tube de manchon dans la bonne position.



Le choix d'un mode de chauffage inapproprié pour un tube à manchon peut ne pas rétrécir correctement le tube à manchon. En particulier, le SOC (Splice-On-Connector) doit être placé sur le bord latéral droit de l'appareil de chauffage afin d'aligner l'extrémité droite du tube de manchon sur le bord latéral droit de l'appareil de chauffage, comme indiqué sur l'image ci-dessous (Image de droite). Si le SOC est placé au milieu ou sur le côté gauche, le manchon du SOC ne rétrécit PAS.



[Fibre optique]



[Connecteur SoC]

- iii. Après avoir déposé la fibre, allumez le réchauffeur en appuyant sur . (Temps de chauffe 20sec)



iv. Retirez la fibre protégée par le manchon en ouvrant le couvercle lorsque le refroidissement est terminé.

 *Le meilleur positionnement des fibres raccourcira le temps de chauffe*

4.9 Procédure de raccordement

L'état et la qualité clivée de la fibre peuvent être surveillés à l'aide d'un système de traitement d'image par Swift KF4A. Cependant, pour un meilleur résultat d'épissure, une inspection visuelle est également nécessaire.

En mode automatique, la procédure d'épissure démarre automatiquement lorsque le capot anti-vent est fermé.

- i. Les fibres installées sur la soudeuse avancent l'une vers l'autre et s'arrêtent. Les fibres s'alignent une fois l'arc de nettoyage terminé. Après cela, l'épissure vérifie en coupant l'angle de clivage de chaque fibre, la forme des faces d'extrémité, les contaminations, etc. Lorsque l'angle de clivage mesuré est supérieur à la valeur prédéfinie ou qu'un dommage est détecté sur la fibre, un message d'erreur s'affiche à l'écran.

Et la procédure d'épissage s'arrête également. Même si aucun message d'erreur ne s'affiche, une inspection visuelle sur l'écran du moniteur est toujours recommandée.
- ii. Vérifiez que le couvercle anti-vent est correctement fermé à plus de 900 um de câble ($\varnothing 2,0 \sim \varnothing 3,0 \text{ um}$)
- iii. Les fibres sont alignées de gaine à gaine après inspection. La déviation sur l'axe de la gaine peut être affichée à l'écran.
- iv. Une fois l'alignement terminé, un arc électrique est conduit pour épisser les fibres.
- v. Une fois l'épissage terminé, la valeur estimée de la perte s'affiche à l'écran. La valeur estimée de la perte d'épissure est soumise à divers facteurs liés à l'erreur. Ces facteurs liés à une erreur affectent également l'estimation et le calcul de la valeur estimée des pertes. Calcul de l'estimation


la perte est basée sur des facteurs tels que le MFD. Lorsque la valeur de perte estimée dépasse la valeur prédéfinie et qu'un message d'erreur s'affiche à l'écran. Le message d'erreur s'affiche également lorsque les fibres épissées sont trop épaisses ou trop fines ou lorsque des bulles sont générées sur le point épissé. Si le résultat de l'épissage affiché à l'écran n'est pas considéré comme suffisamment bon, il est recommandé d'effectuer à nouveau l'épissage
- vi. Le résultat de l'épissage est enregistré comme suit.
- vii. Lorsque le raccordement est terminé, le résultat du raccordement est automatiquement enregistré.



4.10 Retrait de la fibre épissée

- I. Ouvrez le couvercle du manchon chauffant.
- ii. Ouvrez le pare-vent.
- iii. Tenez la fibre à gauche et ouvrez la pince à gauche.
- iv. Ouvrez la pince à fibre sur la droite.
- v. Tenez les deux côtés de la fibre épissée et séparez la fibre du Swift KF4A avec précaution.

4.11 Gaine de protection chauffante

- I. Déplacez le point épissé vers le centre du manchon protecteur. Placez la broche protégée dans le manchon avec la face vers le bas.
- ii. Placez le manchon protecteur au centre du manchon chauffant.
- iii. Maintenez et posez les deux fibres comme indiqué sur la figure, puis le couvercle du radiateur se fermera automatiquement.
- iv. Le chauffage démarre en appuyant sur .
- v. La LED s'éteint lorsque le chauffage est terminé.
- vi. Ouvrez le couvercle du radiateur et sortez la fibre. Ne touchez pas le manchon de protection ou l'élément chauffant à aucun moment pendant ou juste après le chauffage.
- vii. Effectuez une inspection finale pour voir s'il y a des bulles, des fragments ou de la poussière sur le manchon.



4.12 Utilisation de la ceinture de travail

La ceinture de travail de Swift KF4A est un type d'équipement auxiliaire qui se combine avec son corps principal pour faciliter le travail dans un trou d'homme, un poteau électrique, etc.

4.12.1 Utilisation de la ceinture de travail



Composants de la ceinture de travail



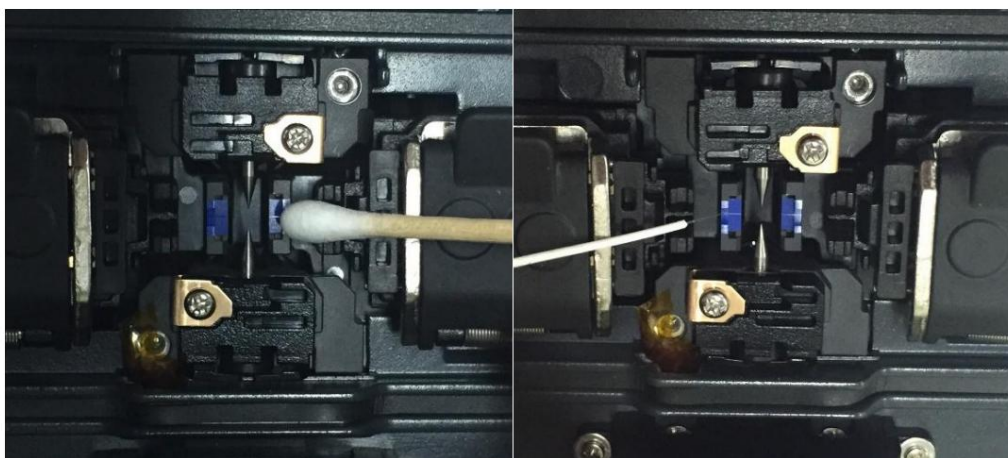
5. Maintenance de la qualité de l'épissure

5.1 Nettoyage et inspection avant le raccordement

5.1.1 Nettoyage des rainures en V

Lorsque l'intérieur de V-Groove est contaminé, la qualité de l'épissure peut se détériorer. Ainsi, il est important d'inspecter régulièrement et de nettoyer fréquemment la rainure en V comme suit.

- i. Ouvrez le pare-vent.
- ii. Nettoyez la rainure en V à l'aide d'un coton-tige imbibé d'alcool et de tout agent de nettoyage approprié. Retirez l'alcool restant de la rainure en V à l'aide d'un coton-tige sec, propre et non pelucheux.
- iii. Lorsqu'une substance étrangère n'est pas retirée avec un coton-tige, nettoyez-la avec la pointe d'une fibre, puis répétez l'étape ci-dessus.



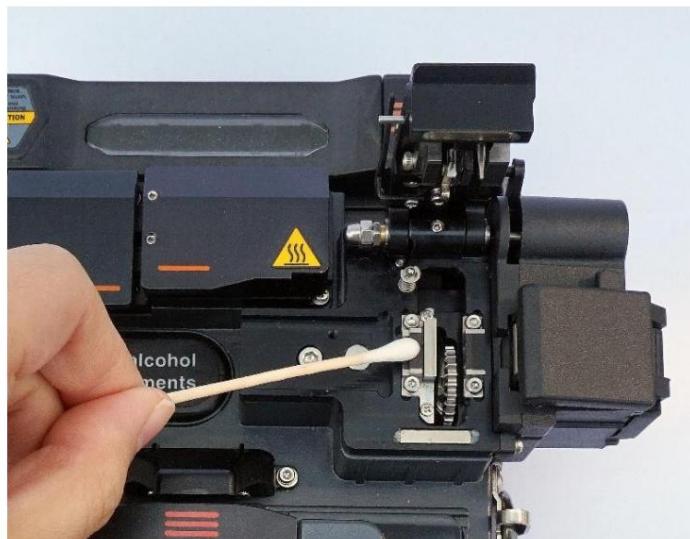
5.1.2 Nettoyage du bloc poussoir

La contamination du bloc poussoir entraîne une mauvaise qualité d'épissure en raison d'une pression irrégulière appliquée aux fibres. Il est donc important de l'inspecter fréquemment et de le nettoyer régulièrement.



5.1.3 Nettoyage du couperet

Si la lame du couperet et les patins en caoutchouc sont contaminés, la qualité du clivage peut se détériorer. À son tour, le taux de perte d'épaisseur peut être augmenté en conséquence. Ainsi, nettoyez fréquemment la lame du couperet et le tampon en caoutchouc à l'aide d'un coton-tige imbibé d'alcool. Ceci est essentiel pour conserver la qualité clivée de la fibre. (N'utilisez pas d'acétone ou de solvant pour nettoyer le tampon en caoutchouc.)



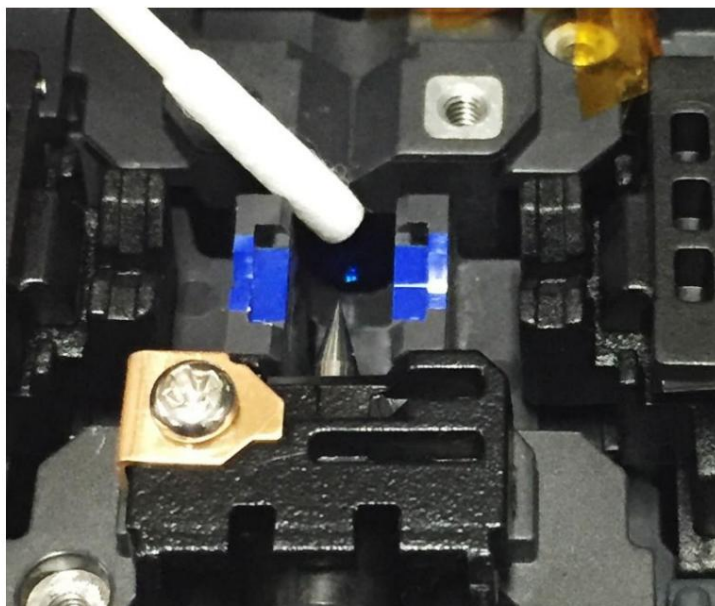
5.2 Inspection et nettoyage réguliers

Pour garantir la qualité du raccordement, une inspection et un nettoyage réguliers sont nécessaires.

5.2.1 Nettoyage de la lentille de l'objet

La contamination sur la surface de la lentille objet perturbe l'identification de l'emplacement du cœur de la fibre et entraîne par conséquent une perte d'épaisseur élevée. Ainsi, les lentilles à 2 objets doivent être maintenues propres en tout temps. Si la poussière accumulée reste pendant une période prolongée, elle peut être difficile à enlever. Par conséquent, nettoyez fréquemment l'objectif comme suit.

- I. Coupez l'alimentation avant de nettoyer la lentille de l'objet.
- ii. Séparez les électrodes.
- iii. Nettoyez-le à l'aide d'un coton-tige doux imbibé d'alcool en mouvements circulaires à partir du centre comme sur la figure ci-dessous. Séchez l'alcool restant sur la surface de la lentille de l'objet à l'aide d'un coton-tige sec, propre et non pelucheux

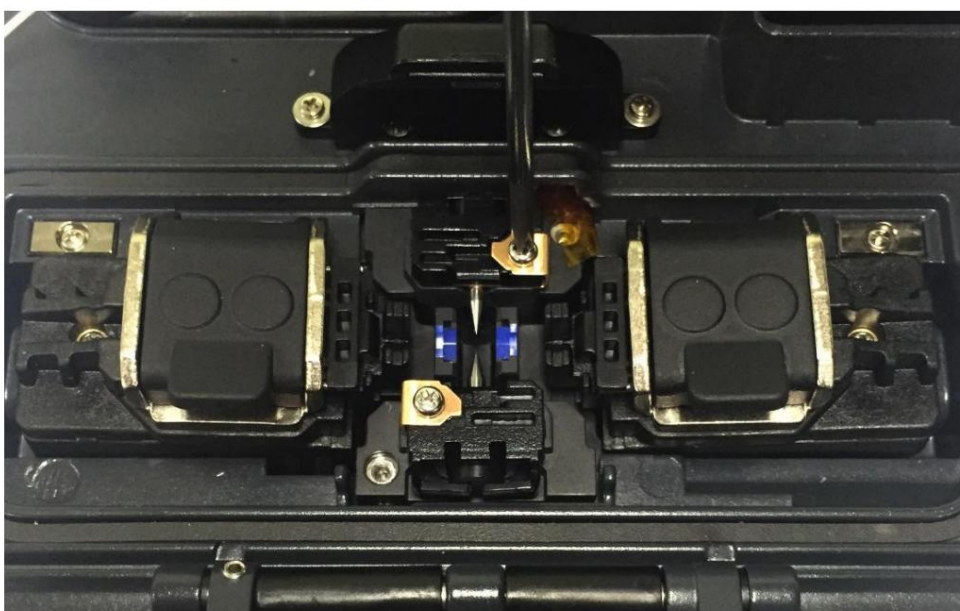


- iv. La surface de la lentille de l'objet doit être propre, sans ligne ni tache.
- v. Remontez les électrodes.
- VI. Allumez l'alimentation; vérifiez s'il y a une ligne ou une tache sur le moniteur et; réaliser un autodiagnostic.

5.2.2 Remplacement des électrodes

Il est recommandé de remplacer les électrodes après avoir utilisé environ 4 000 fois. Si le nombre d'arcs dépasse le cycle de remplacement, un message de remplacement des électrodes s'affiche à l'écran. Sans électrodes remplacées, la perte d'épaisseur augmente et la force de traction au point d'épissure s'affaiblit.

- I. Coupez l'alimentation lors du remplacement des électrodes.
- ii. Ouvrez le capot anti-vent et dévissez la vis de serrage du bloc d'électrodes.



- iii. Retirez le bloc d'électrodes et les électrodes.



- iv. Nettoyez soigneusement les électrodes à l'aide d'un coton-tige doux imbibé d'alcool, puis installez-les.
- v. Allumez l'appareil et effectuez le processus de stabilisation des électrodes dans le menu.

6. Menu

Le menu principal comporte 10 sous-menus. Presse  pour charger le menu principal. Les 10 sous-menus peuvent être sélectionnés à l'aide de     et  ou en appuyant directement sur l'écran. L'écran du menu principal est le suivant.



ÉPISSURAGE

- Remplacer: sélectionne et remplace un certain mode de raccordement dans la base de données
- Ajouter: sélectionne et ajoute un certain mode de raccordement dans la base de données
- Sélectionner: sélectionne un mode d'épissure à exécuter
- Modifier : Modifie les valeurs définies du mode d'épissage
- Annuler : ferme la fenêtre du menu
- Supprimer: supprime le mode d'épissage

RÉCHAUFFEUR

- Remplacer: sélectionne et remplace un certain mode de chauffage dans la base de données
- Ajouter: sélectionne et ajoute un certain mode de chauffage dans la base de données
- Sélectionner: sélectionne un mode de chauffage à exécuter
- Modifier: Modifie les valeurs définies du mode de chauffage
- Annuler : ferme la fenêtre du menu
- Supprimer: supprime le mode de chauffage

DÉCAPANT

- Supprimer : Supprime le mode décapant.
- Remplacer : sélectionne et remplace un certain mode d'extraction dans la base de données.
- Ajouter : sélectionne et ajoute un certain mode décapant dans la base de données.
- Modifier : Modifie les valeurs définies pour le mode Stripper.

HISTORIQUE (Résultats d'épissurage)

- AFFICHAGE DE L'HISTORIQUE: Affiche le résultat de l'épissurage et l'image
- EFFACER L'HISTORIQUE: Supprime toutes les données

OPTIONS

- PAR DÉFAUT: Auto, pause, chauffage automatique
- VERROUILLAGE DU MENU: réglage du verrouillage du menu
- MOT DE PASSE: mot de passe défini lors du verrouillage

MODULE OPTIQUE

- Compteur de puissance optique: vérifie les informations du compteur de puissance optique
- VFL: Activer le localisateur visuel de défauts.

CALIBRAGE (CAL .)

- ARC CALIBRATION : Ajuste l'intensité de l'étalonnage de l'arc
- TEST D'ARC: Vérifiez la quantité d'arc par le biais d'un test d'arc
- TEST DIAGNOSTIC : Diagnostique l'état de l'équipement
- MOTOR DRIVE: Actionne le moteur manuellement
- CALIBRAGE DU MOTEUR: Initialise la vitesse et l'emplacement du moteur

ÉLECTRODE

- STABILISATION DES ÉLECTRODES effectue la stabilisation des électrodes
- ATTENTION ÉLECTRODES : Définit le nombre d'utilisations pour informer sur l'électrode remplacement
- ELECTRODES REPLACE : Explique comment remplacer les électrodes
- ÉLECTRODE UTILISÉE: Affiche le nombre d'utilisations d'électrodes

RÉGLAGE

- LANGUE : sélectionne une langue
- DATE: règle l'heure actuelle
- ÉCONOMIE D'ÉNERGIE: Définit le mode veille
- VOLUME : Ajuste l'intensité du son du buzzer
- LUMINOSITÉ LCD: règle la luminosité de l'écran

INFORMATIONS

- MAINTENANCE INFO: affiche le programme de maintenance
- VALEUR DU CAPTEUR : Indique la température et la pression
- VERSION : Affiche la version actuelle du produit
- AIDE : Se compose de :
 - NOM DES PIÈCES
 - NETTOYER ET INSPECTER
 - AVERTISSEMENTS
 - LISTE DE CONTACTS A/S

Menu contextuel

Le but du menu contextuel est de faciliter un accès facile et rapide au mode épissure et au mode chauffage. L'utilisateur peut accéder au menu contextuel de différentes manières.

[Affichage du menu contextuel]

- i. Le menu contextuel d'épissure peut être affiché le mode d'épissure actuel en appuyant sur l'écran initial.



sur



- ii. Le menu contextuel du chauffage peut afficher le mode de chauffage actuel en appuyant sur l'écran initial.



sur




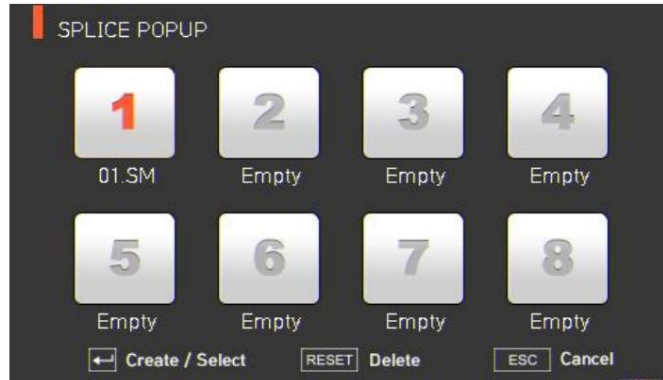
- iii. Le menu contextuel Stripper peut afficher le mode Stripper actuel en appuyant sur l'écran initial.



[Menu contextuel Épissure]

I Ajout du mode d'épissure

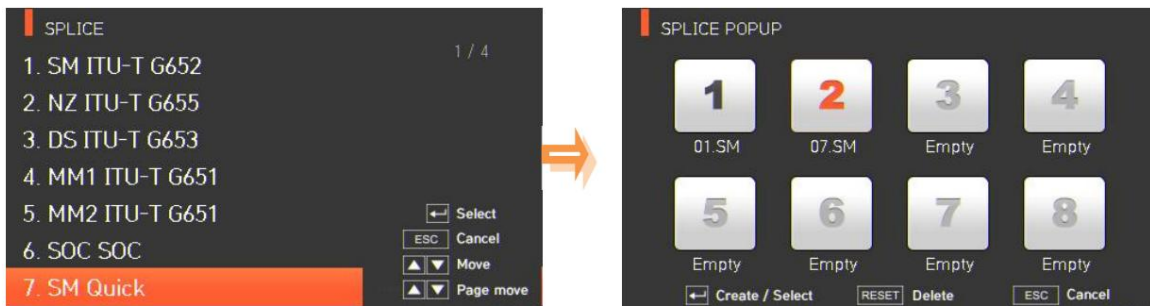
i. Affichez le menu contextuel d'épissure en appuyant sur  sur l'écran initial.



ii. Sélectionnez un emplacement vide en appuyant sur     puis appuyez sur



iii. Sélectionnez un mode d'épissure à ajouter à l'emplacement vide.



I Suppression du mode d'épissure

- I. Sélectionnez un mode à supprimer.




- ii. Supprimez-le en appuyant sur



[Menu contextuel du chauffage]

I Ajout du mode chauffage

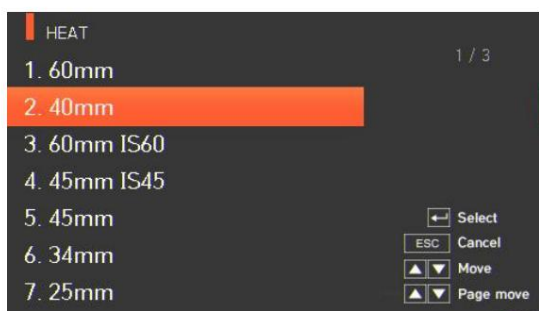
i. Afficher le menu contextuel du réchauffeur en appuyant sur  sur l'écran initial.



ii. Sélectionnez un emplacement vide en appuyant sur     puis appuyez sur



iii. Sélectionnez un mode de chauffage à ajouter à l'emplacement vide.



Suppression du mode chauffage

- I. Sélectionnez un mode à supprimer.




- ii. Supprimez-le en appuyant sur



[Menu contextuel Décapage]

I Ajout du mode décapant

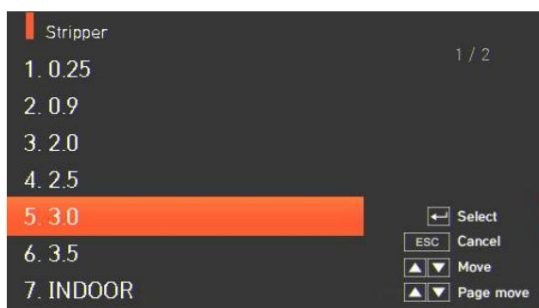
- i. Affichez le menu contextuel de décapage en appuyant sur  sur l'écran initial.



- ii. Sélectionnez un emplacement vide en appuyant sur     puis appuyez sur

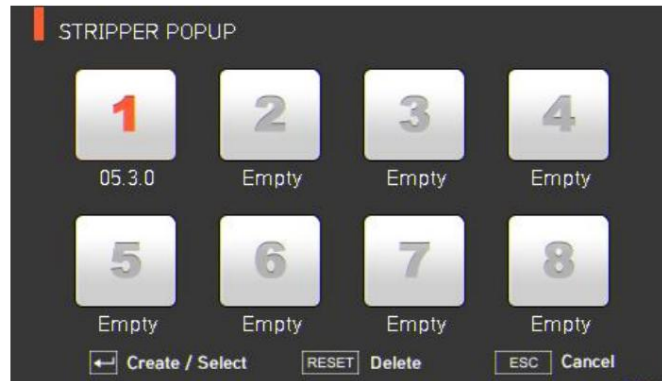


- iii. Sélectionnez un mode décapant à ajouter à l'emplacement vide.



Suppression du mode décapant


- i. Sélectionnez un mode à supprimer.



- iii. Supprimez-le en appuyant sur



6.1 Épissure

Pour afficher le mode épissure, appuyez sur le bouton  et sélectionnez le mode épissure comme suit. L'écran comporte une liste de modes de raccordement pour faciliter la sélection et l'utilisation du mode de raccordement par l'utilisateur. De plus, le mode d'épissure peut être étendu et enregistré jusqu'à 300 modes. Ces modes d'épissure sont classés en mode général et en mode défini par l'utilisateur.

Mode d'épissure général: n°1 à 26

Mode d'épissure défini par l'utilisateur : N° 27-300



[Résumé des modes d'épissage]

MODE ÉPISSURE	LA DESCRIPTION
SM	Pour fibre SM de base. Le MFD de la fibre monomode est d'environ 9 ~ 10 μm à une longueur d'onde de 1310 nm.
	Pour fibre NZDS. Le MFD de la fibre NZDS est d'environ 9 ~ 10 μm à une longueur d'onde de 1550 nm. La fibre WDM peut également être épissée sur ce mode.
DS	Pour fibre DS. Le MFD de la fibre DS est d'environ 7 ~ 9 μm à une longueur d'onde de 1550 nm.
MM	Pour fibre MM. Le diamètre du noyau de la fibre MM est d'environ 50 ~ 62,5 μm .
Autre	Les autres modes de raccordement sont enregistrés dans la base de données KF4. De nouveaux modes d'épissure sont actuellement mis à jour. Les utilisateurs doivent régulièrement mettre à niveau leur équipement en contactant UCLSWIFT.

6.1.1 Suppression



et le mode sélectionné est

Tout d'abord, sélectionnez un mode de jonction en appuyant sur . Et puis appuyez sur supprimé. Modes généraux non. 1~26 ne peuvent pas être supprimés.

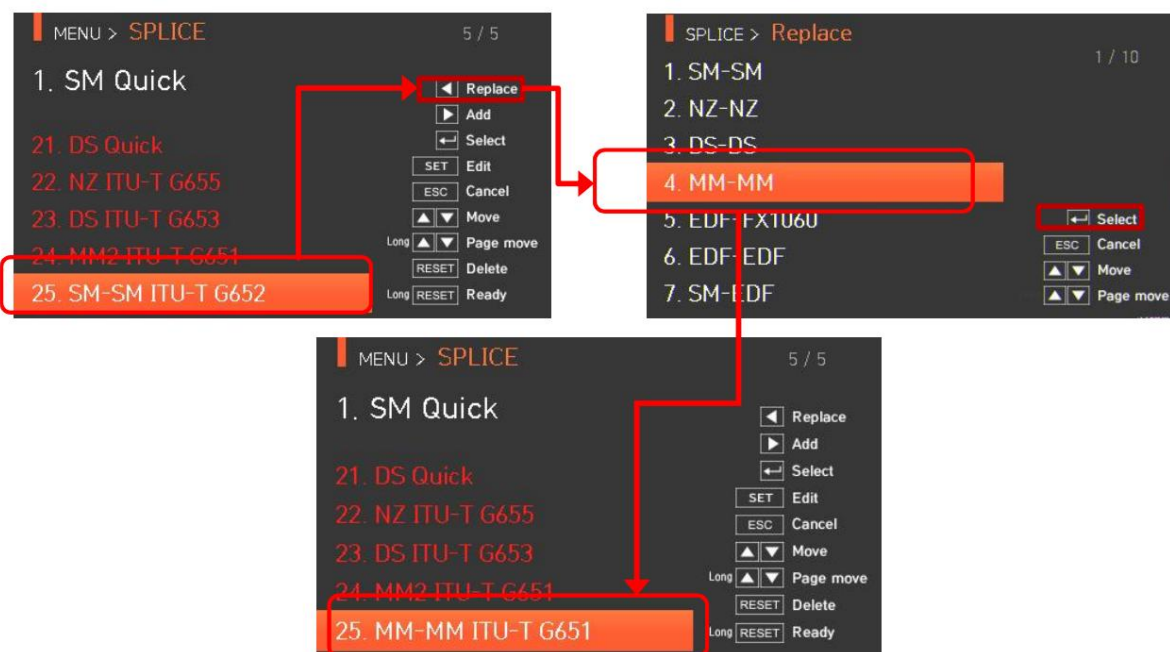
6.1.2 Remplacement



Sélectionnez un mode de jonction à remplacer et appuyez sur , et les modes de raccordement enregistrés dans la base de données sont





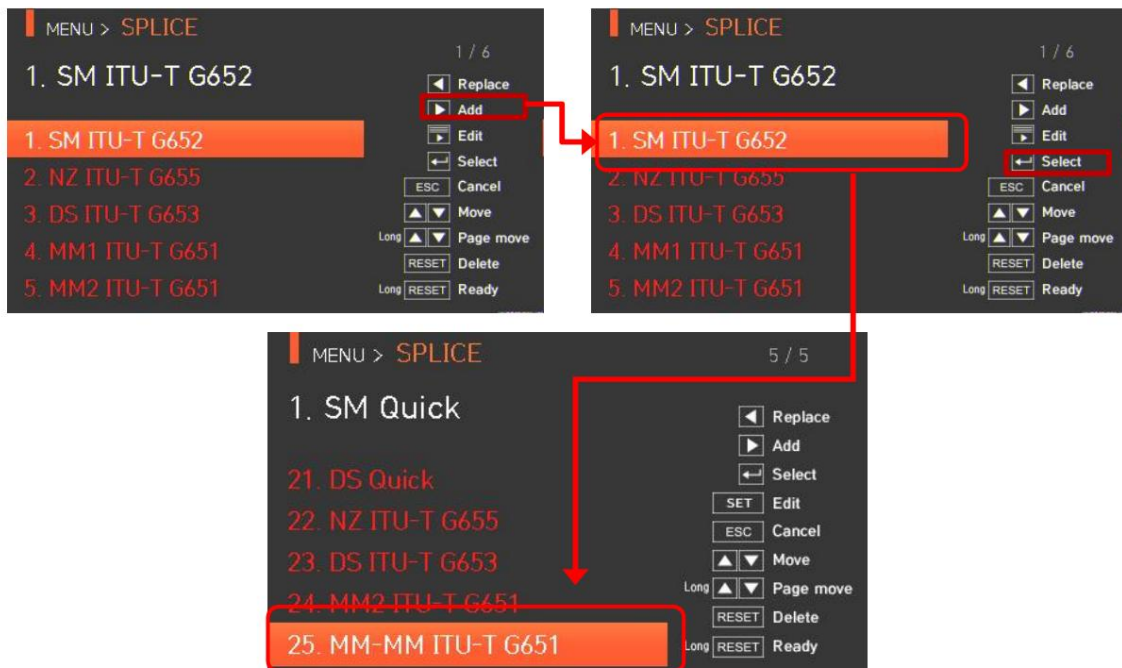
affiché à l'écran. Sélectionnez un mode de jonction à remplacer et appuyez sur remplacé par le nouveau mode.



Les modes prédéfinis n° 1 à 26 ne peuvent pas être remplacés.

6.1.3 Ajout

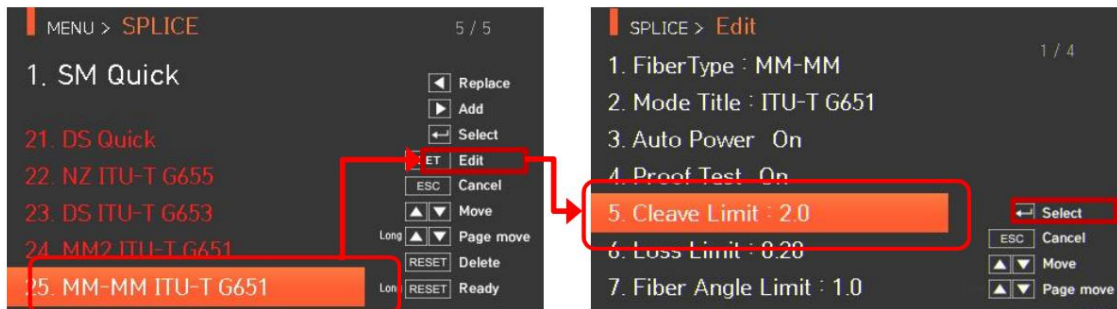
Presse  et les modes de raccordement enregistrés dans la base de données sont affichés à l'écran. Sélectionnez une épaisseur mode pour ajouter et appuyez sur , et le mode est ajouté. Le mode nouvellement ajouté est situé sur le le dernier numéro.



Des ajouts ne peuvent pas être effectués sur les modes généraux n° 1 à 26.

6.1.4 Modification des modes de jonction

Sélectionnez un mode de raccordement à modifier  et appuyez sur  puis différentes valeurs de consigne du avec le mode de raccordement s'affiche. Appuyez sur une valeur définie et changez-la pour la bonne.




[Définir les valeurs modifiables dans le mode]

SET VALEUR	LA DESCRIPTION	GÉNÉRAL	
		MODE	UTILISATEUR MODE
Type de fibre	Affiche la liste des modes de raccordement enregistrés dans les données de raccordement pour faciliter la sélection d'un mode approprié à utiliser. Parmi les modes de raccordement enregistrés dans la base de données, il copie un mode de raccordement similaire pour utiliser une fonction d'édition.	Modifiable	Modifiable et
Titre du mode	Le titre de mode 1 sert à indiquer le mode d'épissure dans un maximum de 11 caractères.		
Puissance automatique	Plus les fibres sont proches du centre du noyau avec moins d'erreurs, plus l'arc est rapide et efficace.	Non modifiable	
Test de résistance	Effectue un test de force de traction après l'épissure.		
Limite clivée	Définit la limite d'erreur de l'angle de clivage.	Modifiable	
	Lorsque l'un des angles de clivage sur les deux fibres est en dehors de la limite, un message d'erreur s'affiche.		
Limite de perte	Définit la limite d'erreur de la valeur de perte estimée.		
	Lorsque la perte estimée est supérieure à la limite, un message d'erreur s'affiche.		
Limite d'angle de fibre	Lorsque la courbure de 2 fibres épissées dépasse la limite définie, un message d'erreur s'affiche.	Non modifiable	
Nettoyage Du pouvoir	Un nettoyage à l'arc court est effectué pour éliminer la poussière fine sur la surface des fibres lors de l'étape initiale d'alignement des fibres. Il règle l'intensité de l'arc de nettoyage.	Modifiable	
Temps de nettoyage	Il règle la durée de l'arc de nettoyage.	Modifiable	
Écart	Lors de l'alignement final, il définit le jeu de la section transversale entre les deux fibres.	Non modifiable	
Jeu d'écart Pos	Il définit l'emplacement de la fibre épissée au centre de l'arc. Lorsque le MFD des deux fibres diffère, effectuez la procédure de scellement en faisant fondre la plus petite fibre MFD plus que la plus grande fibre MFD. Pour chauffer davantage la plus petite fibre MFD, la perte d'épissure peut être réduite en		


	déplacer l'emplacement de dégagement vers la plus grande fibre MFD au centre de l'arc.		
Puissance préfusée	Il définit la quantité d'arc initiale à partir du début de l'arc avant que la fibre ne soit avancée. Si la valeur initiale la quantité d'arc est trop faible, l'angle de la section transversale de la fibre est faible et par conséquent, un décalage peut se produire sur l'axe s'il est trop élevé, la fibre peut être trop arrondie ou brûlée et, par conséquent, la valeur de perte d'épissure peut être grand.		
Temps de préfusion	Il définit le temps initial depuis le début de l'arc avant l'avance de la fibre. Si [Temps de préfusion] est long, cela signifie la même chose que [quantité d'arc initial] devient grand.		
Chevaucher	Il définit la duplication de la fibre pour la quantité d'avance de fibre. Si [Prefuse Power] est faible ou si [Prefuse time] est court, réglez le [overlap] sur un peu petit et si la quantité d'arc est forte et le temps est long, réglez-le sur un peu grand.		
Puissance Arc1	L'arc principal peut être ajusté sur 2 niveaux. Le premier niveau d'arc est [Arc1 Power] et le second est [Arc2 Power]. [Arc1 Power] est réglé dans ce Région.		
Temps Arc1	Il règle le temps pour [Arc1 Power].		
Puissance Arc2	[Arc2 Power] est le deuxième niveau d'arc. [Arc2 Power] est défini dans cette zone.		
Temps Arc2	Il définit l'heure pour [Arc2 Power].	Non modifiable	Modifiable et
	Il définit l'heure pour [Arc2 Power]. [Arc time 2] est généralement réglé sur « OFF ». Il peut définir le temps d'arc sur une très longue période, mais lorsque [Arc1 Time] et [Arc2 Time] dépassent 30 secondes, les électrodes peuvent être endommagées.		

Arc2 activé - Heure	<p>Pendant que [Arc2 Power] est sur l'arc, vous pouvez régler la quantité d'arc sur "ON" et "OFF" tour à tour. Le temps période pour [Alimentation Arc2] étant sur « Marche » est définie dans cette zone. Pour le ré-arc, réglez le temps d'arc sur "ON" à tout moment.</p>		
Arc2 Off - Temps	<p>Il définit la période de temps pour l'arc de [Arc2 Power] lorsqu'il est éteint.</p> <p>Lorsque [Arc2 Power] est occasionnellement arrêté, le ré-arc peut également être arrêté. Lorsque le ré-arc est requis en permanence, réglez-le sur "OFF".</p> <p style="text-align: center;">—</p>		
Temps de retour	Il définit le temps de ré-arc.	Modifiable	
	<p>Dans [édition du mode d'épissage], il définit automatiquement pour arc la quantité de ré-arc avec la même intensité que celle de [Arc2 Power].</p> <p>Si [Arc2 Power] est défini sur ON/OFF, le ré-arc est automatiquement modifié.</p>		
Épissure conique désactivée	<p>Lorsque la fibre est rendue mince, la perte d'épissure est parfois augmentée. Cette fonction de traction est réglée sur «ÿOFFÿ». Les 3 paramètres suivants décident de la forme de tirage.</p>		
Cône d'attente	Il désigne la période de temps entre la dernière quantité de fibres avancées et le début du tirage.		
Vitesse de défilement	Il définit la vitesse de tirage de la fibre.	Non diététique	
Longueur du cône	Il définit le temps de tirage de la fibre.		
Décalage	<p>C'est la somme de la valeur de perte d'épissure initialement mesurée et de la perte accrue. Lors de l'épissage d'une fibre spéciale ou d'autres fibres, une perte élevée peut être encourue malgré des conditions d'arc optimales. Pour faire correspondre la perte d'épissure estimée et la perte d'épissure réelle, la valeur minimale de la perte d'épissure réelle doit être définie.</p>		

6.1.5 Sélection

Presse  et le mode d'épissure sélectionné est enregistré dans la mémoire et il est utilisé sur épissage.

6.1.6 Fermer

Presse  et il revient à l'étape précédente.

6.2 Chauffage

Pour afficher le mode de chauffage, appuyez sur

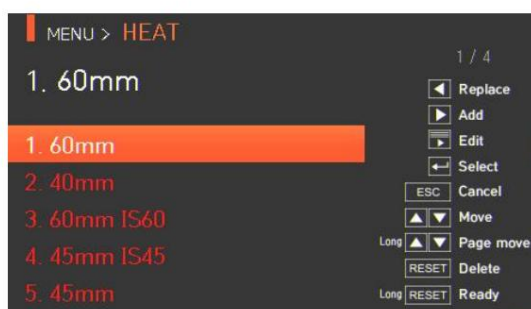


puis sélectionnez "HEATER" dans le menu à l'aide



. L'écran de sélection est équipé de divers modes de chauffage pour faciliter la sélection.

Le mode de chauffage peut être étendu et enregistré jusqu'à 100 modes. Les modes de chauffage n° 1 à 16 ne peuvent pas être supprimés ou remplacés.



[Aperçu du mode de chauffage]

SET VALEUR	LA DESCRIPTION
60mm	Micro-manchon standard de 60 mm
40mm	Micro-manchon standard de 40 mm
60mm IS-60	Micro manchon 60 mm
45mm IS-45	Micro manchon 45 mm
S09	Manchon de 45 mm pour câble de 0,9 mm
S09-C	Manchon 22mm pour SOC(SC-0.9mm)
S20	Manchon de 45 mm pour câble de 2,0 mm
S30	Manchon de 45 mm pour câble de 3,0 mm
S30-C	Manchon 32mm pour SOC(SC-3.0mm)
LC09/20-C	Manchon 25mm pour SOC(LC-0.9 , 2.0mm)
ST09-C	Manchon 28mm pour SOC(ST-0.9mm)
ST30-C	Manchon 36mm pour SOC(ST-3.0mm)

Choisissez le bon mode pour chaque type de manchon et SOC. Sinon, les tubes à manchon ne se rétractent PAS correctement.



Pour le SOC, les opérateurs doivent utiliser les produits standard UCLSWIFT. Pour les autres manches, voir spécifications du fabricant et régler manuellement.



Les modes de chauffage spécifient la température, le temps et l'emplacement de chauffage sur la plaque chauffante.

6.2.1 Suppression

Tout d'abord, sélectionnez un mode de chauffage en appuyant sur



Presse



supprimer.

Les modes n° 1 à 16 ne peuvent pas être supprimés.

6.2.2 Remplacement

Sélectionnez un mode de chauffage à remplacer et appuyez sur

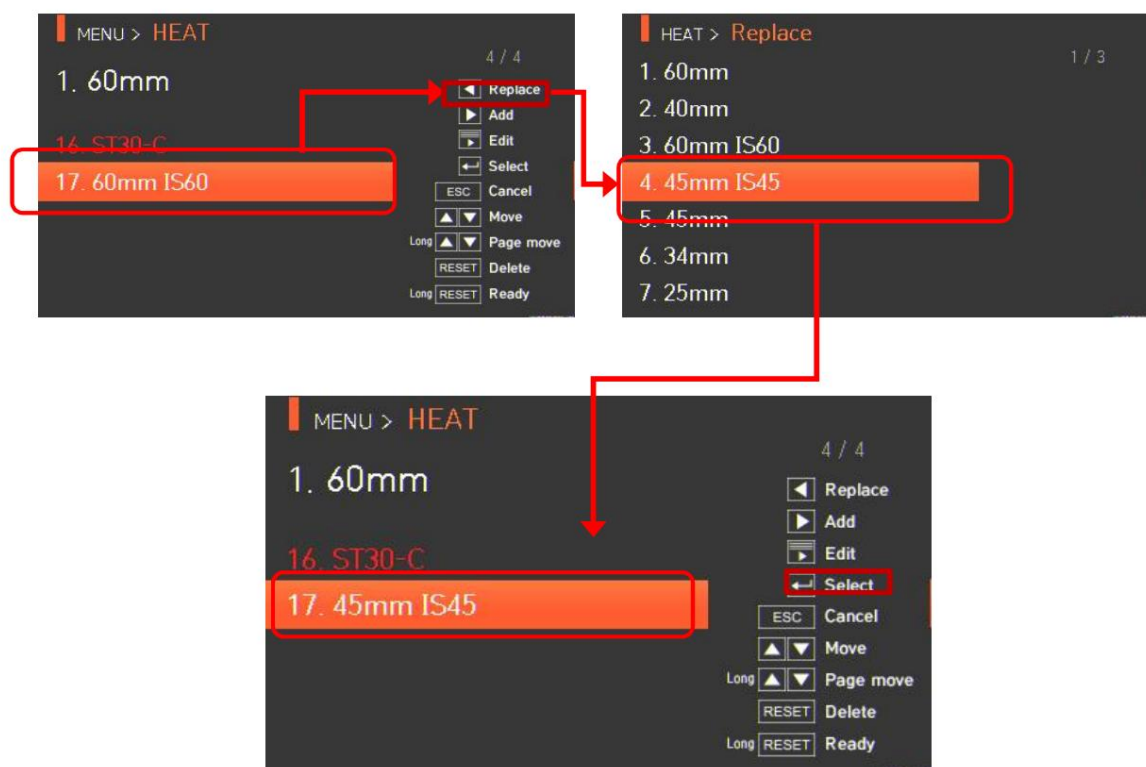


pour afficher les modes de chauffage sur l'écran. Sélectionner

mode de chauffage souhaité et appuyez sur





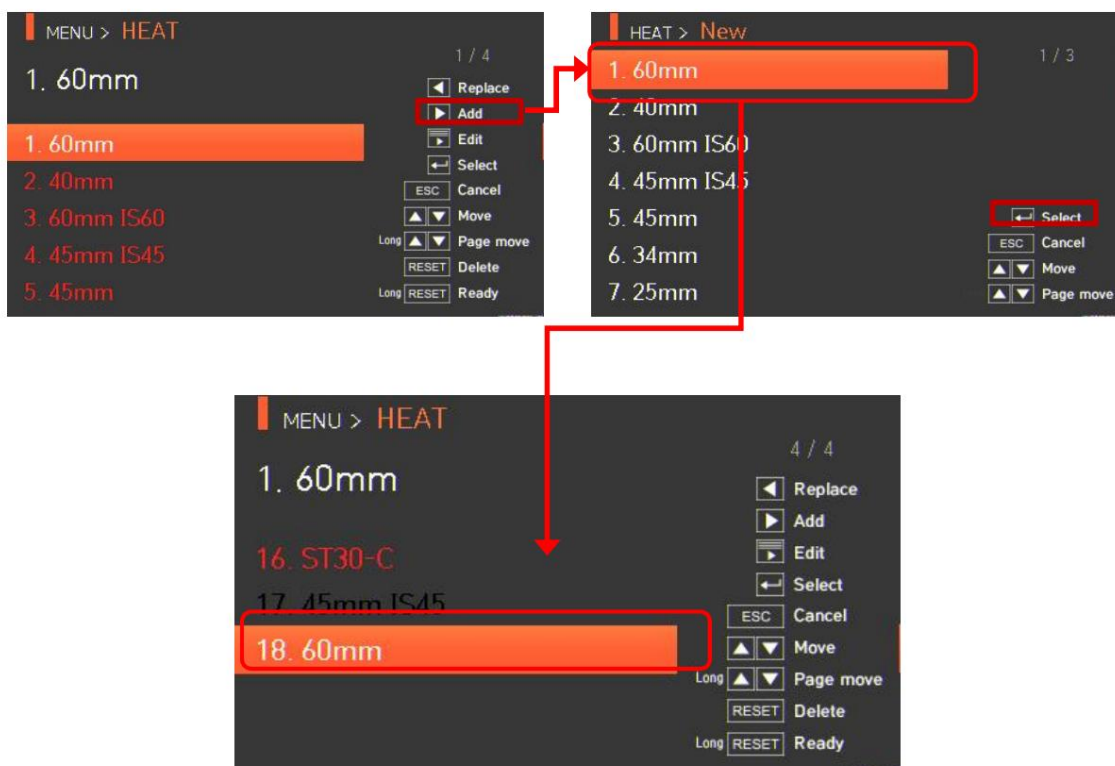
à remplacer par le mode sélectionné.



Les modes généraux n° 1 à 16 ne peuvent pas être remplacés.



6.2.3 Ajout

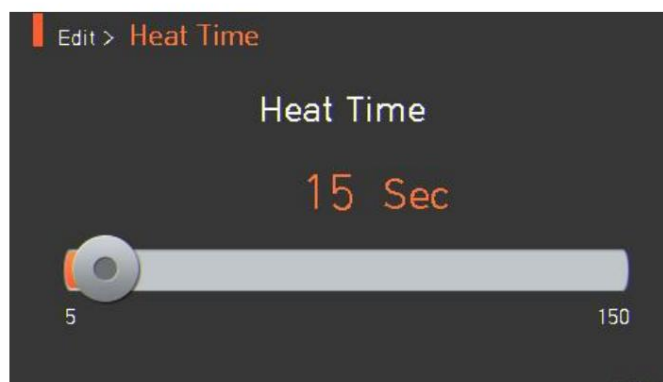
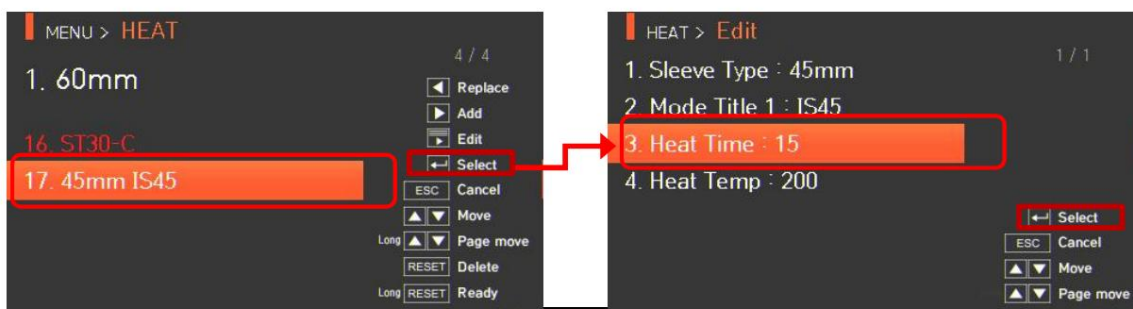
Presse  pour afficher les modes de chauffage sur l'écran. Sélectionnez un mode de chauffage à ajouter et appuyez sur  ajouter. Le mode nouvellement ajouté est situé sur le dernier numéro.




Des ajouts ne peuvent pas être effectués sur les modes généraux n° 1 à 16.

6.2.4 Edition


Sélectionnez un mode de chauffage à modifier avec  et appuyez sur  Valeurs du mode de chauffage sélectionné sont affichés. Appuyez sur une valeur définie pour la modifier.



6.2.5 Sélection

Presse  pour enregistrer le mode de chauffage sélectionné dans la mémoire et il est utilisé lors de l'utilisation du chauffage.

6.2.6 Fermer

Presse  pour revenir à l'étape précédente.

6.3 Décapant

Pour afficher le mode décapant, appuyez sur puis sélectionnez le menu « décapant » avec le bouton. Il affiche un écran pour sélectionner le mode décapant comme suit. L'écran de sélection est équipé de divers modes de décapage pour faciliter la sélection et l'utilisation faciles du mode de décapage par l'utilisateur. De plus, le mode décapant peut être étendu et enregistré jusqu'à 100 modes. Mode décapant non-1-7 ne peut pas non plus être supprimé ou remplacé.



[Aperçu du mode décapant]

SET VALEUR	LA DESCRIPTION
Modes	Faire correspondre les types de fibres Toutes les listes de décapage sont affichées. L'utilisateur peut copier ou choisir le mode programme requis ou souhaité.
Temps de décapage	Comme le temps de dénudage peut être sélectionné entre 0 s et 15,0 s, sélectionnez celui qui convient à la gaine de fibre.
Température de décapage	Régler la température de décapage.

6.3.1 Suppression

Tout d'abord, sélectionnez un mode décapant en appuyant



. Presse supprimer. Les modes n° 1 à 7 ne peuvent pas

sur être supprimé.

6.3.2 Remplacement

Sélectionnez un mode décapant à remplacer et appuyez sur



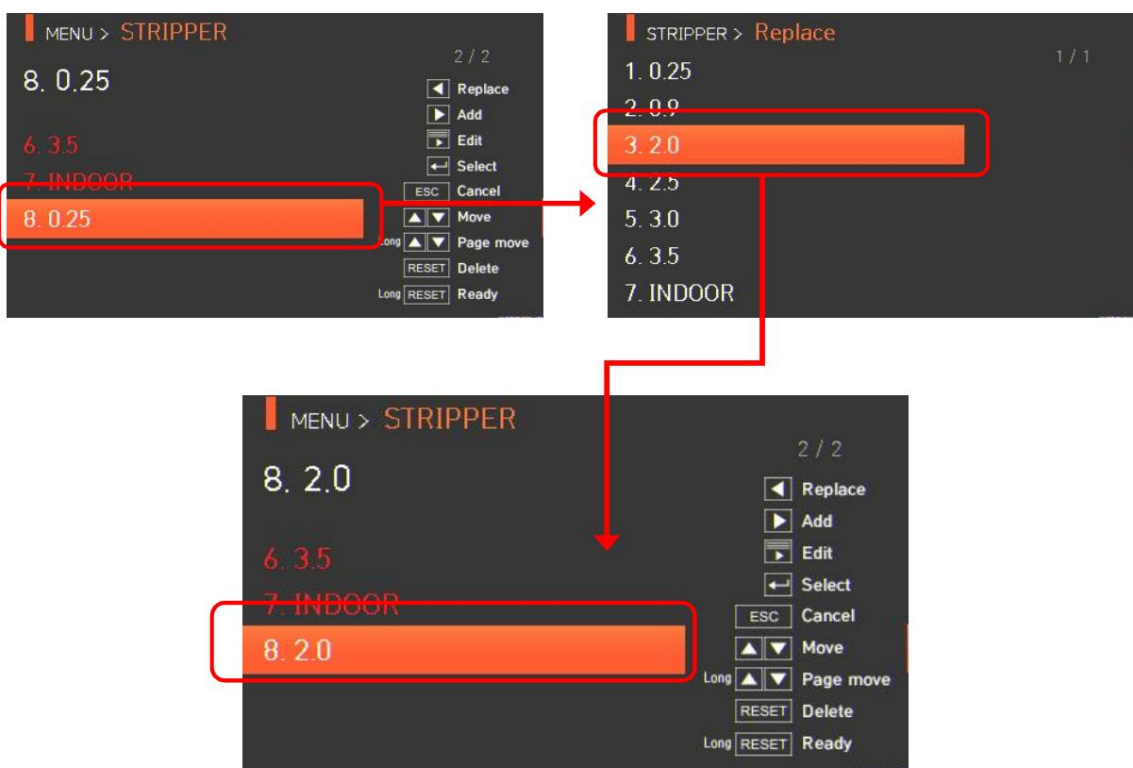
pour afficher les modes de décapage à l'écran.

puis les modes de décapage enregistrés dans la base de données sont affichés à l'écran. Sélectionnez une strip-teaseuse

mode à remplacer et appuyez sur





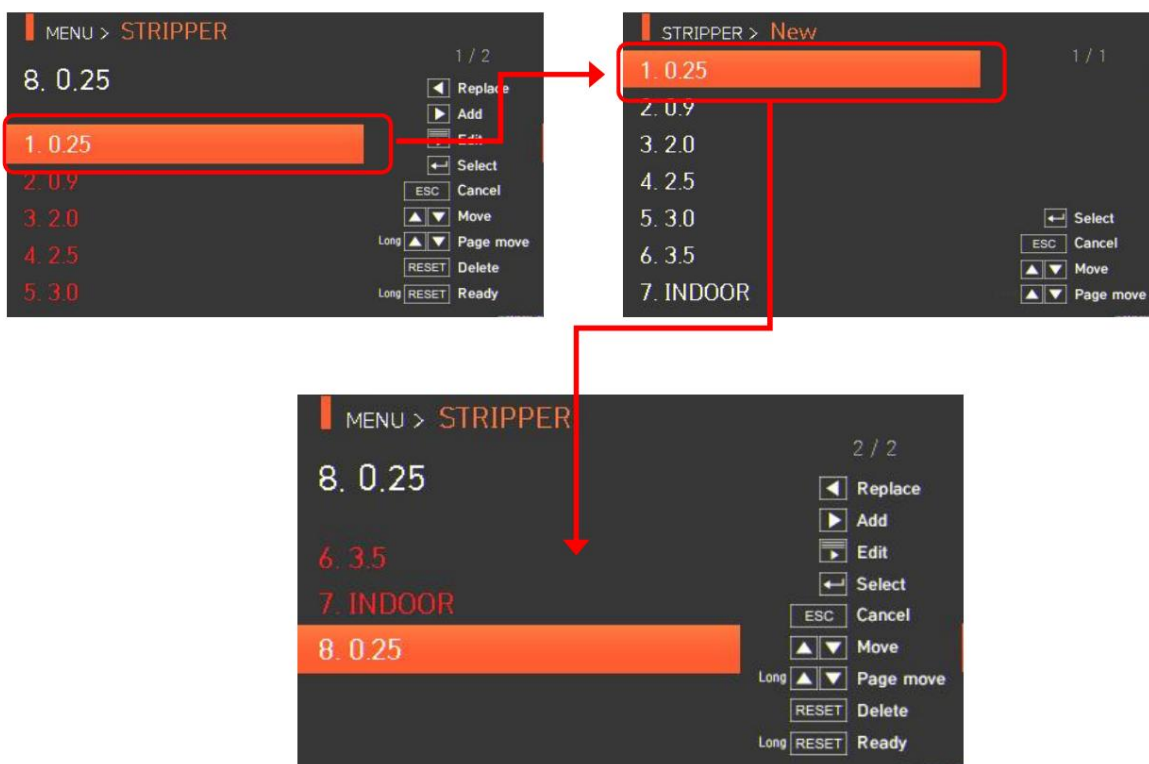
, et le mode est remplacé par le nouveau mode.



Les modes généraux n° 1 à 7 ne peuvent pas être remplacés.


6.3.3 Ajout

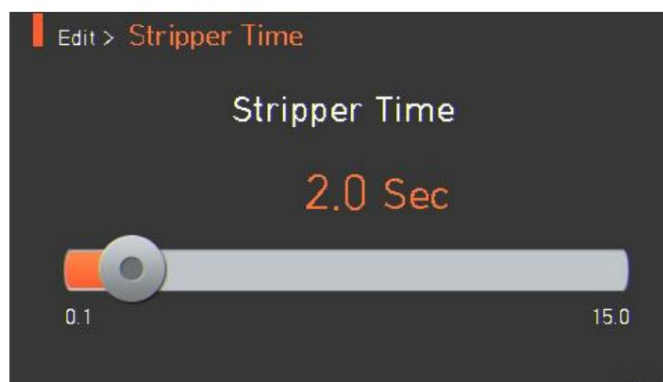
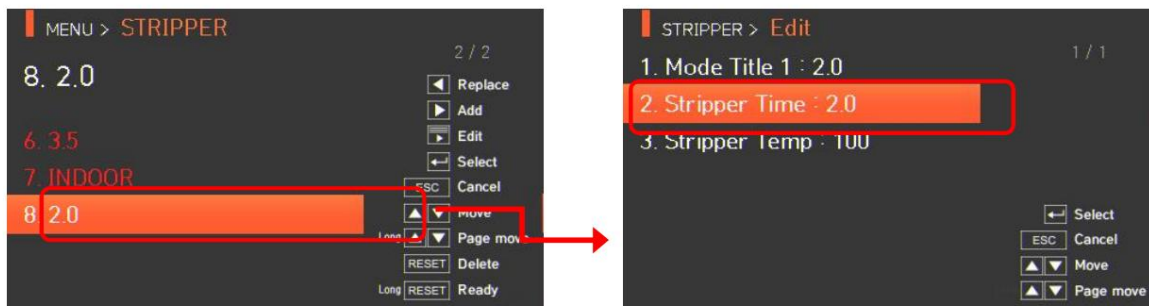
Presse  et les modes de décapage enregistrés dans la base de données sont affichés à l'écran. Sélectionner un mode décapant pour ajouter et appuyez , et le mode est ajouté. Le mode nouvellement ajouté est situé sur le dernier numéro.




Aucun ajout ne peut être fait sur les modes généraux n°. 1~7.

6.3.4 Edition


Sélectionnez un mode d'épissure avec lequel  puis différentes valeurs de consigne du mode de dénudage sélectionné s'affiche. Appuyez sur une valeur définie et changez-la pour la bonne.



6.3.5 Sélection

Presse  et le mode de décapage sélectionné est enregistré dans la mémoire et il est utilisé lors du fonctionnement du réchauffeur.

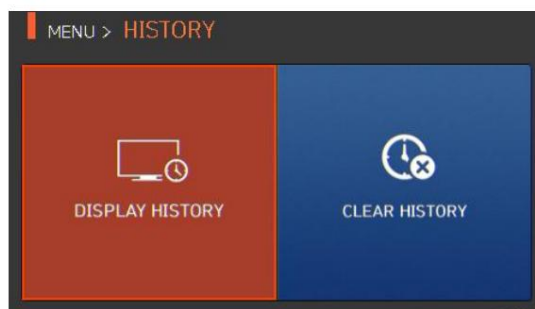
6.3.6 Fermer

Presse  et il revient à l'étape précédente.

6.4 HISTORIQUE (résultat d'épissage)



Sélectionnez le menu « HISTORIQUE » avec
 Pour afficher le mode de raccordement, appuyez sur le bouton pour afficher le menu des résultats de l'accordement. Le menu HISTORIQUE est équipé de diverses fonctions permettant à l'utilisateur d'identifier et de supprimer le résultat de la jonction et les images.



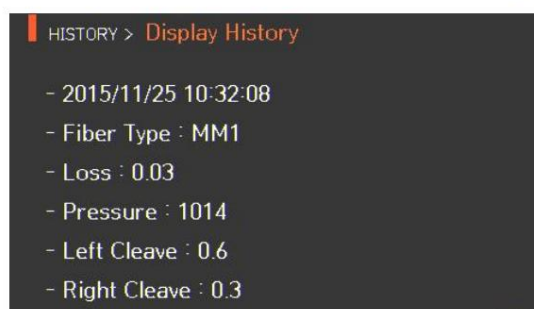
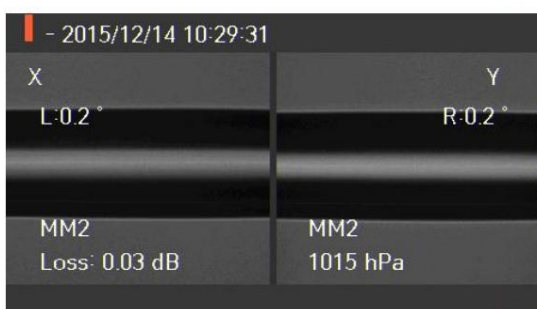
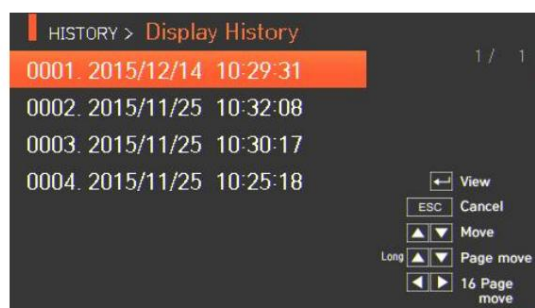
6.4.1 Affichage du résultat de l'épissure

L'épisseur peut enregistrer jusqu'à 5 000 données et images d'épissage.

Chaque page affiche sept données et images d'épissure. Utilisation écrans.

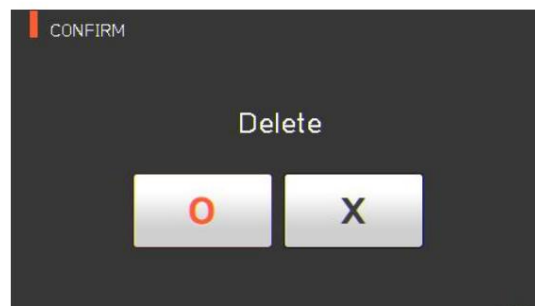
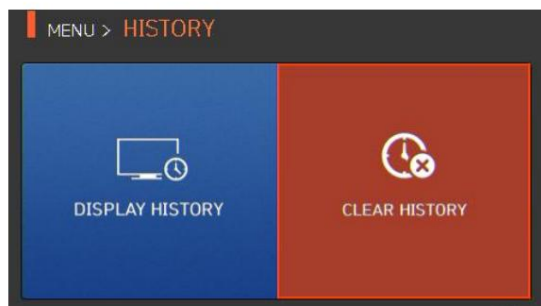


Pour avancer



6.4.2 Suppression du résultat d'épissurage

Les données et les images peuvent être supprimées en une seule étape.



6.5 Options

Pour afficher le menu des options, appuyez



puis sélectionnez le menu « OPTION » avec



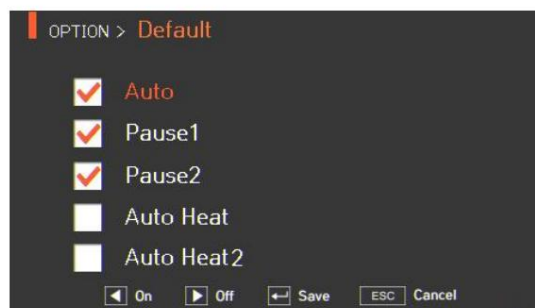
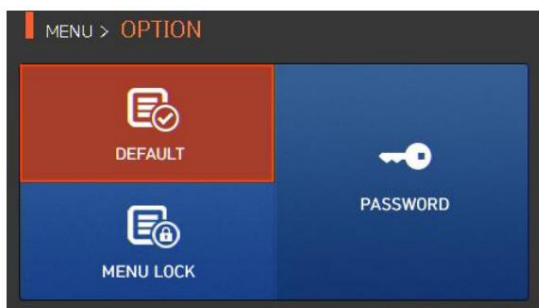
bouton.


sur Ceci affiche le menu des options comme suit.



6.5.1 Opération d'épissure

L'opération d'épissure se compose de 4 sous-cases à cocher. Au fur et à mesure que l'utilisateur coche une case, chaque fonction est activée.

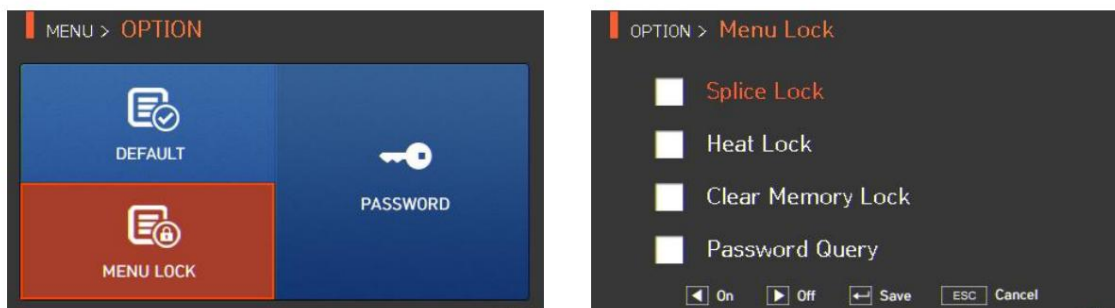


SET VALEUR	LA DESCRIPTION
Auto	L'épissure démarre automatiquement lors de la fermeture du pare-vent.
Pause 1	Il s'arrête temporairement une fois le premier alignement terminé. Presse  pour passer à l'étape suivante.
Pause 2	Il s'arrête temporairement une fois l'alignement du revêtement terminé. Presse  pour passer à l'étape suivante.
Chauffage automatique	Le chauffage fonctionne automatiquement une fois l'épissure terminée.
Chauffage automatique2	Après avoir installé le manchon, le réchauffeur fonctionne automatiquement lorsque le couvercle du réchauffeur est fermé.

6.5.2 Verrouillage des menus

Ce menu inclut une fonction pour restreindre l'accès aux réglages du mode épissure et du mode chauffage.

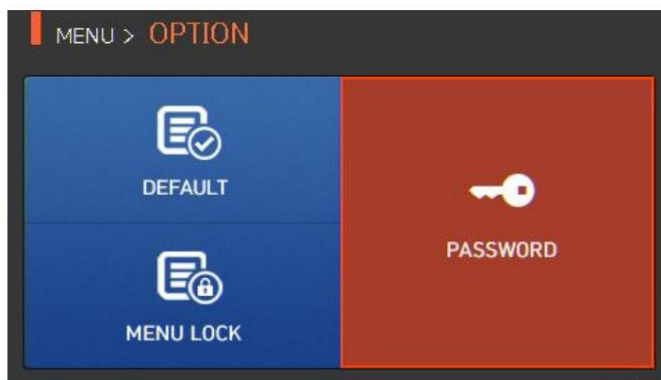
Il existe également une fonction pour désactiver la suppression du résultat de l'épissage. Après avoir activé cette fonction de verrouillage, l'accès au verrouillage du menu peut également être restreint. La saisie du mot de passe est requise pour libérer cette restriction; mémoriser le mot de passe. Si vous oubliez le mot de passe, envoyez l'équipement à UCLSWIFT pour réinitialiser le mot de passe.



ÉLÉMENT D'ESSAI	LA DESCRIPTION
Verrouillage d'épissure	Limite la modification en mode épissure.
Verrouillage de la chaleur	Restreint la modification en mode chauffage.
Effacer le verrouillage de la mémoire	Restreint la suppression du résultat de l'épissage.
Requête de mot de passe	Affiche un écran pour entrer votre mot de passe. Le mot de passe initial est "1234".

6.5.3 Mot de passe

Le mot de passe peut être modifié comme suit.



- i. Entrez le mot de passe actuel. Le mot de passe initial est "1234".



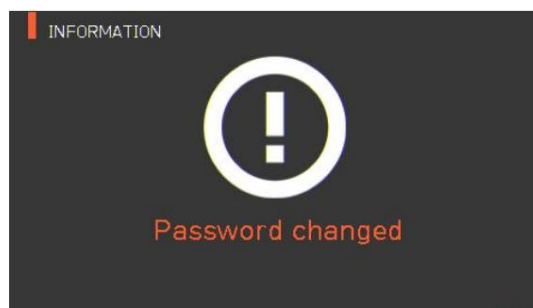
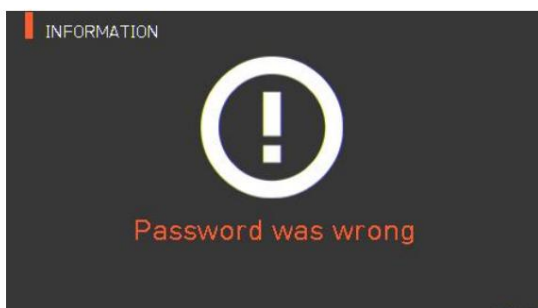
- ii. Entrer un nouveau mot de passe.



- iii. Saisissez à nouveau le nouveau mot de passe.





Lorsque le mot de passe saisi ne correspond pas, le message suivant s'affiche et il revient à l'étape précédente.



Mémoirisez le mot de passe. Si vous oubliez le mot de passe, l'équipement doit être retourné à UCLSWIFT pour réinitialiser le mot de passe.

6.6 Module optique

Pour afficher le module optique, appuyez  puis sélectionnez le menu «Module optique» avec  sur le bouton . Il affiche un écran pour le menu du module optique comme suit. Le menu du module optique est équipé de fonctions telles que des informations sur le wattmètre optique et le VFL, etc.



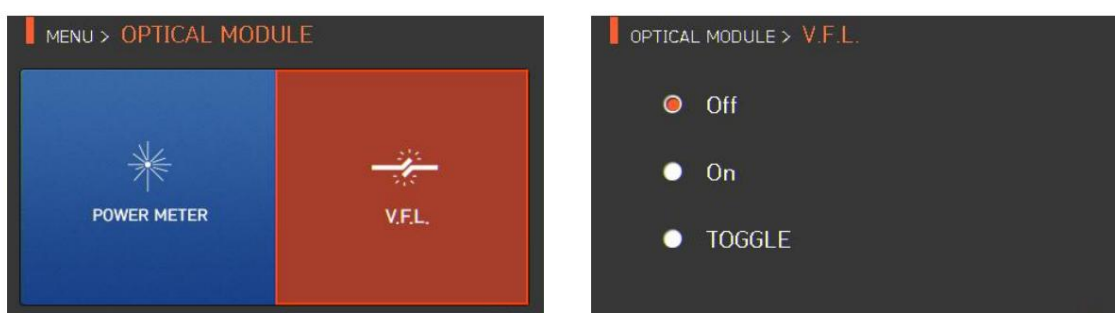
6.6.1 Wattmètre optique

Appuyez sur "Compteur de puissance optique" et l'écran suivant s'affiche. Vous pouvez vérifier les informations sur le wattmètre du module optique.



- Tonalité: affichage de la fréquence de la source lumineuse
- Continu : Etat allumé en permanence sans fréquence de source lumineuse
- Autres : Affichage de la fréquence correspondante (270, 330, 1K, 2K par unité de Hz)
- Longueur d'onde : affichage de la longueur d'onde de la source lumineuse
- Puissance optique: affichage de la puissance de la source lumineuse, marquage dBm et mW par défaut
- dBm/dB: sélection du dBm ou du dB à utiliser pour afficher la puissance de la source lumineuse
- Lors du marquage avec dB, la référence est également marquée simultanément.
- Enregistrer: enregistrement des valeurs mesurées de la source lumineuse en cours de mesure
- Réf. (Référence): réglage de la valeur de référence lors du marquage avec dB
- W/L (longueur d'onde): modification de la longueur d'onde de la source lumineuse
- Menus déplacés avec les touches gauche et droite et opération effectuée avec la touche entrée

6.6.2 VdF



- i. Connectez SOC à VFL et vérifiez si la fibre est déconnectée avec le
 - le contrôle de déconnexion est activé.
- ii. Lors du scintillement, VFL est activé avec 2 ~ 3 Hz.
- iii. Lorsque vous avez fini d'utiliser VFL, remettez-le à l'état désactivé.

La cécité peut survenir lorsque vous voyez la lumière émise par le VFL à l'œil nu, alors soyez prudent.

6.7 Étalonnage

Pour afficher le mode d'épissage, appuyez sur



et sélectionner le menu « CALIBRAGE » avec la

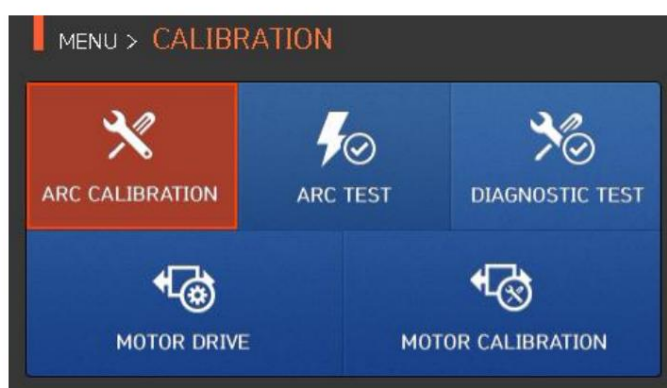


bouton. Le menu d'étalonnage est équipé de diverses fonctions, telles que l'étalonnage de la quantité d'arc, le test de fonctionnement du moteur, etc.



6.7.1 Étalonnage de l'arc

Swift KF4A vérifie en permanence s'il y a un changement de température et de pression d'air à travers chaque capteur. Sur la base de ces données, la quantité d'arc est automatiquement ajustée. Cependant, une modification de la quantité d'arc due à l'abrasion des électrodes ou de l'épaisseur de fibre n'est pas automatiquement ajustée. L'axe central de l'arc peut également être déplacé vers la gauche ou la droite avec une grande quantité d'arc. Dans ce cas, un étalonnage de l'arc est nécessaire.

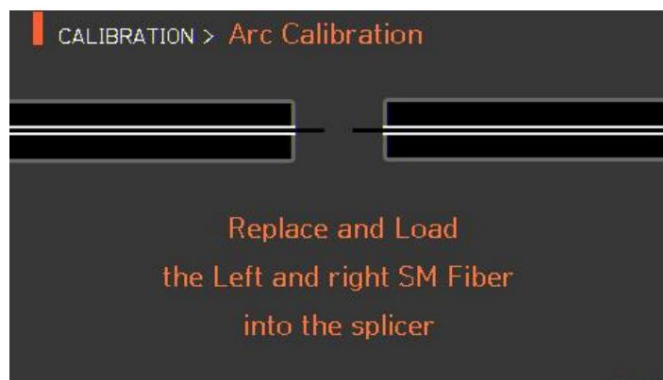


Lors de l'exécution de l'étalonnage de l'arc, la tension de l'arc est automatiquement modifiée à une valeur appropriée. Cette valeur est calculée en interne ; la tension de l'arc ne peut pas être modifiée arbitrairement.

Seule la fibre SM doit être utilisée pour l'étalonnage de l'arc.


i. Préparez et insérez la fibre SM dans l'épisseuse à l'aide de pinces ou de supports de fibre appropriés.

ii. Presse  comme suit.



iii. Lorsque l'étalonnage de l'arc est terminé, l'écran suivant s'affiche.




iv. Presse  pour arrêter l'arc avant la fin de l'étalonnage si nécessaire.

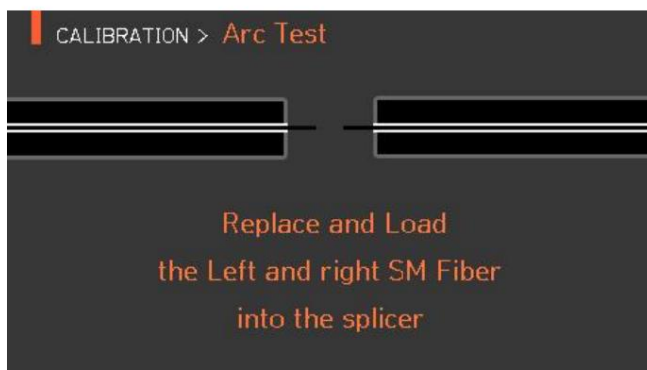
6.7.2 Essai d'arc

Swift KF4A mesure par le menu ARC TEST si la puissance de l'arc est correcte. Lorsque la puissance de l'arc est trop faible ou trop forte, elle est automatiquement ajustée en exécutant le menu ARC CALIBRATION.

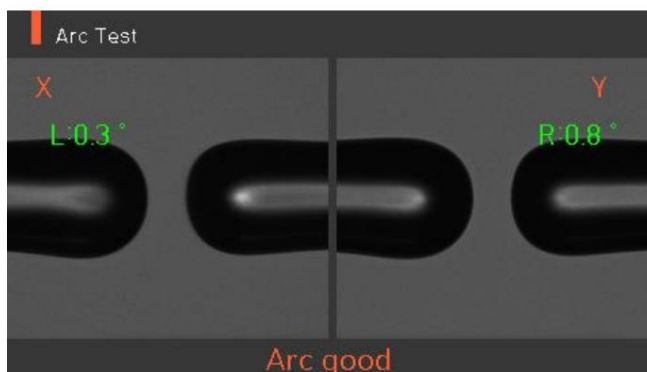


I Seule la fibre SM doit être utilisée pour l'étalonnage de l'arc.

- i. Préparez et insérez la fibre SM dans l'épissure à l'aide de pinces ou de supports de fibre appropriés.
- ii. Presse  comme suit.



iii. Une fois le test d'arc terminé, l'écran suivant s'affiche.



iv. Presse  pour arrêter l'arc avant la fin du test si nécessaire.

v. Résultat du test d'arc

RÉSULTAT DU TEST	LA DESCRIPTION
Arc Bon	La quantité d'arc actuelle est correcte
Arc trop faible	La puissance d'arc actuelle est trop faible et a besoin d'Arc Étalonnage
Arc trop fort	La puissance d'arc actuelle est trop forte et nécessite Arc Étalonnage

6.7.3 Essai diagnostique

Le test de diagnostic est une fonction qui facilite l'examen de la poussière, l'examen des LED et le test et l'étalonnage du moteur à la fois.



ÉLÉMENT D'ESSAI	LA DESCRIPTION
Test de poussière	Effectue un test de poussière sans fibre
Test des DEL	Effectue un test LED sans fibre
Test moteur	Effectue un test moteur
Test de chauffage	Effectue un test de chauffage


6.7.4 Motorisation



Le variateur de vitesse vérifie si le moteur fonctionne normalement en mode manuel.





i. Retirez la fibre de l'épisseur.

ii. Sélectionnez "MOTOR DRIVE" avec  bouton.

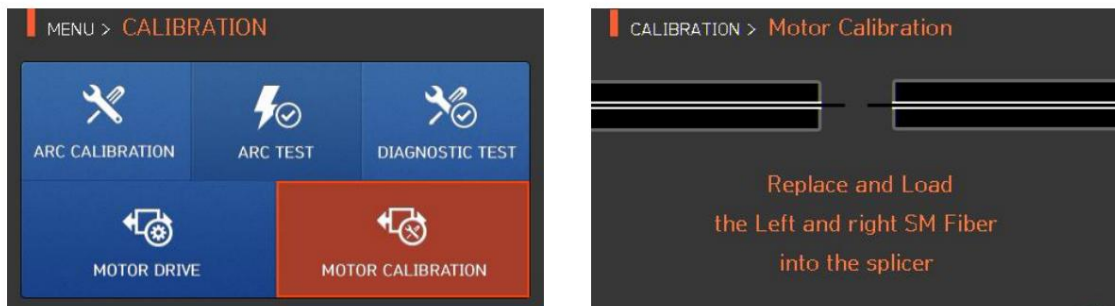
iii. Modifiez la sélection du moteur en appuyant sur indiqué en  . Le nom du moteur sélectionné est haut de l'écran.



iv. Faire fonctionner le moteur dans le sens voulu en appuyant sur   .

Moteur		
X/Y	Déplace la fibre vers le bas	Déplace la fibre vers le haut
ZL	Déplace la fibre droite vers l'arrière	Déplace la fibre droite vers l'avant
ZR	Déplace la fibre gauche vers l'avant	Déplace la fibre gauche vers l'arrière
S	Se déplace pas à pas à chaque pression sur le bouton	
M	Se déplace en continu en appuyant sur le bouton	

6.7.5 Étalonnage du moteur

Le réglage du moteur est défini par défaut sur l'épaisseur, mais selon l'emplacement du réglage du moteur, la vitesse d'épissage peut ralentir. Si la vitesse ralentit pendant l'opération de raccordement ou si une anomalie se produit en position d'entrée, le réglage du moteur peut être automatiquement calibré grâce à cette fonction.



- i. Mettez la fibre sur la colleuse.
- ii. Sélectionnez «Calibration du moteur» avec  bouton.
- iii. Si un message d'erreur s'affiche après le test, contactez immédiatement UCLSwift.
- iv. Terminez le calibrage en appuyant sur .

6.8 Électrodes

Pour afficher le mode des électrodes, appuyez

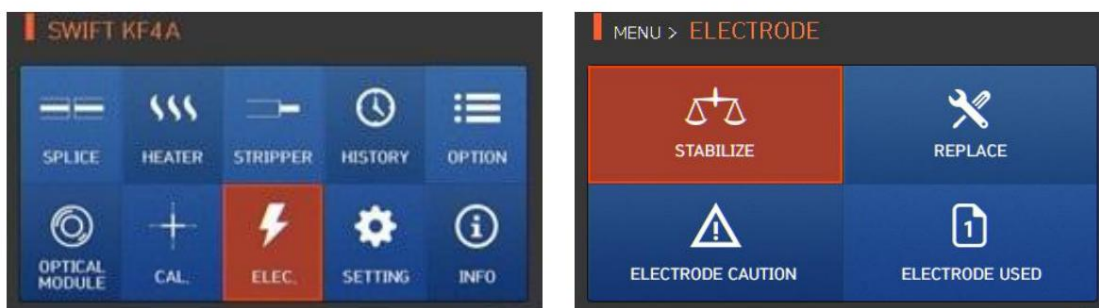


puis sélectionner le menu « ELEC » avec




bouton. Ce

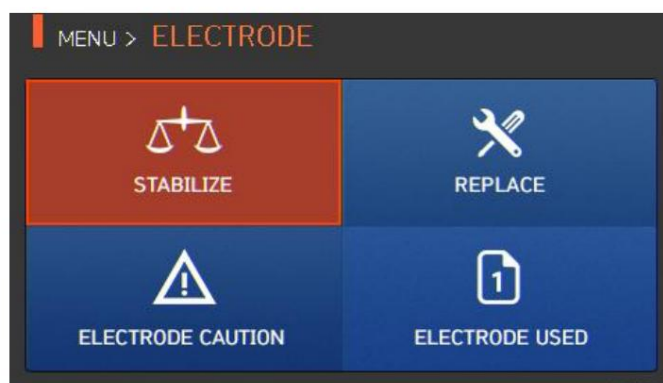
sur pour afficher un écran permettant de sélectionner le menu des électrodes comme suit. Pour utiliser l'épisseuse, il doit être régulièrement nettoyé en raison de l'abrasion des électrodes et de la précipitation d'oxyde de silice. Ce menu est lié à la vérification du nombre d'utilisation des électrodes et de l'échange d'électrodes et comprend 4 sous-menus.



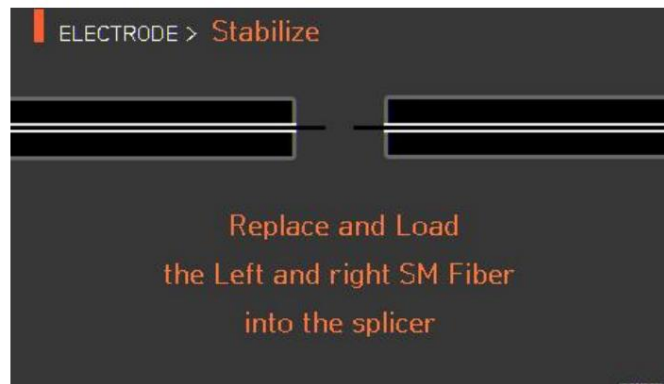
6.8.1 Les électrodes se stabilisent

L'arc peut parfois devenir instable en raison de l'environnement et, par conséquent, la perte d'épaisseur peut augmenter. Comme il faut beaucoup de temps pour stabiliser l'arc lorsque la colleuse est située à basse ou haute élévations, il est particulièrement important d'attendre que les électrodes à l'intérieur soient stabilisées. Après avoir remplacé les électrodes, en particulier, sa stabilisation doit être effectuée.

- i. Mettez une fibre préparée sur l'épisseuse.
- ii. Sélectionnez "STABILISER" avec  bouton.



- iii. Appuyer sur "OK".



iv. L'arc est conduit 30 fois de suite pour la stabilisation des électrodes.

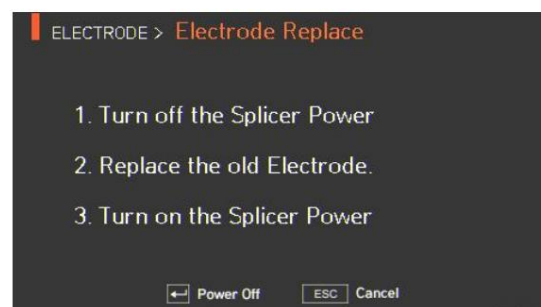
v. Une fois la stabilisation terminée, l'écran ci-dessous s'affiche.



vi. Après avoir stabilisé les électrodes, l'étalonnage de l'arc doit être effectué à nouveau.

6.8.2 Remplacement des électrodes

Il est recommandé de remplacer une électrode lorsque le nombre d'arcs atteint 4 000 fois. Lorsqu'il dépasse le nombre de fois prédéfini pour le remplacement, un message informant les électrodes remplacement s'affiche.



6.8.3 Précautions concernant les électrodes

Le nombre de fois pour informer le remplacement des électrodes est défini dans ce menu. Il est recommandé de remplacer une électrode lorsque son utilisation atteint 4 000 fois.

Le nombre de fois est le nombre maximum possible dans l'environnement optimal.

Selon votre environnement de travail, il est possible défaut plus que le à nombre d'utilisation par fois




6.8.4 Nombre d'électrodes utilisées

Il indique le nombre d'électrodes utilisées tel qu'il a été compté jusqu'à présent.



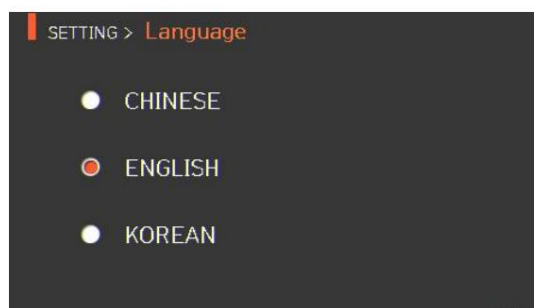
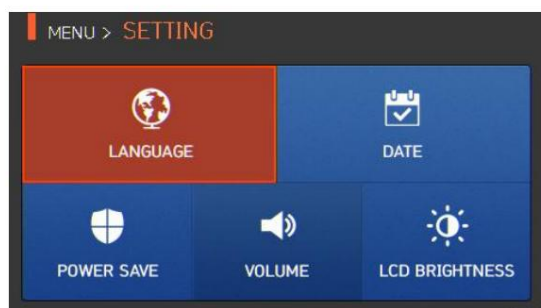
6.9 Réglage

Pour afficher le mode de réglage, appuyez sur  puis sélectionnez le menu "Réglage" avec  bouton. Il affiche un écran pour sélectionner le menu de réglage comme suit.



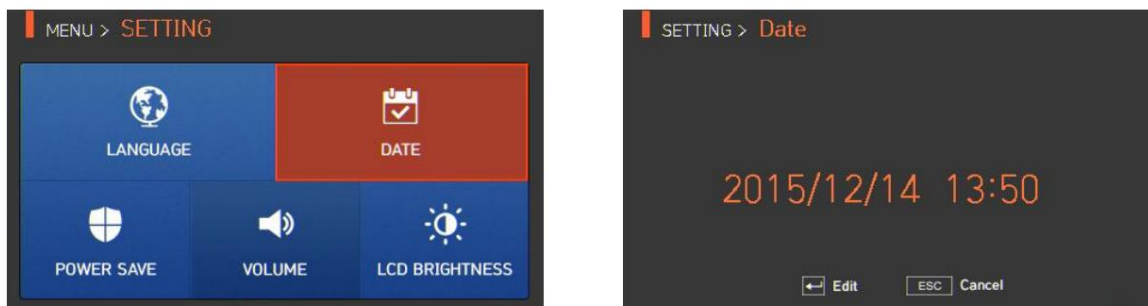
6.9.1 Langue

Un écran de sélection de langue s'affiche.



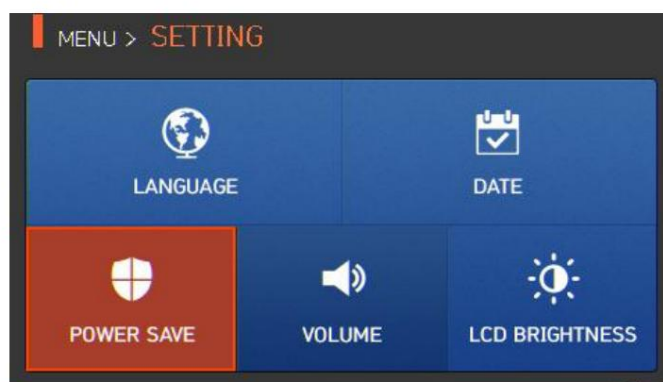
6.9.2 Date

Un écran de réglage de l'heure et de la date s'affiche.



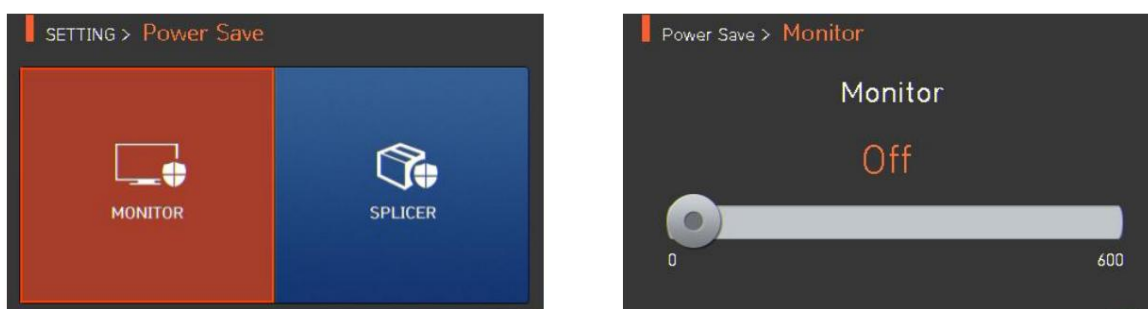
6.9.3 Économie d'énergie

L'économie d'énergie est une fonction importante utilisée pour économiser de l'énergie. Comme cela prolonge le temps de fonctionnement d'un utilisateur lors de l'utilisation de Swift KF4A avec une batterie, il est recommandé d'utiliser "Power Save".



6.9.4 Moniteur

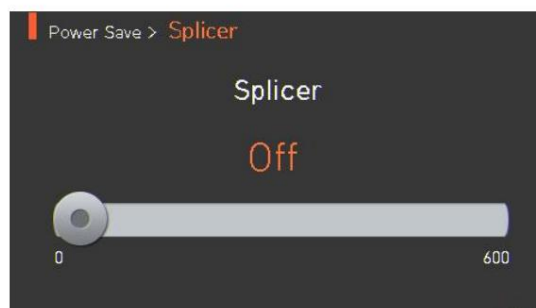
Lorsque Swift KF4A n'est pas utilisé pendant une période de temps prédéfinie, l'écran LCD s'éteint automatiquement. En appuyant sur n'importe quel bouton, l'écran se rallume



6.9.5 Colleuse

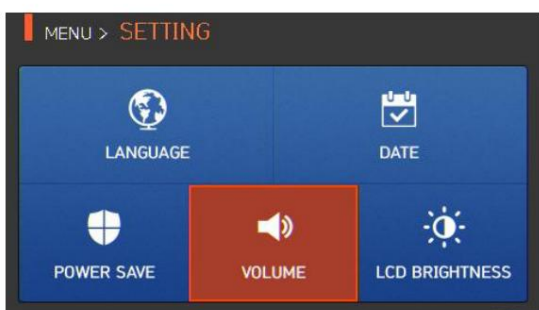
Lorsque Swift KF4A n'est pas utilisé pendant la période de temps prédéfinie, l'alimentation est automatiquement coupée.

L'alimentation n'est remise sous tension que lorsque vous appuyez sur



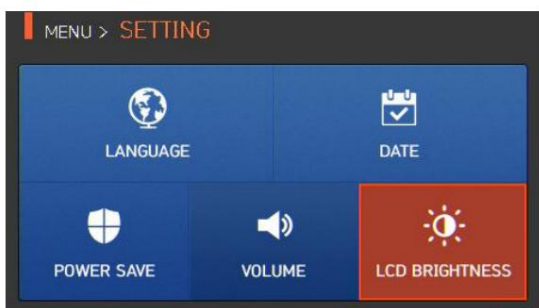
6.9.6 Volume

Il ajuste le volume du son du buzzer.



6.9.7 Luminosité de l'écran LCD

Il ajuste la luminosité de l'écran LCD.



6.10 Informations

Pour afficher le mode d'information, appuyez



et sélectionnez le menu « INFO » avec



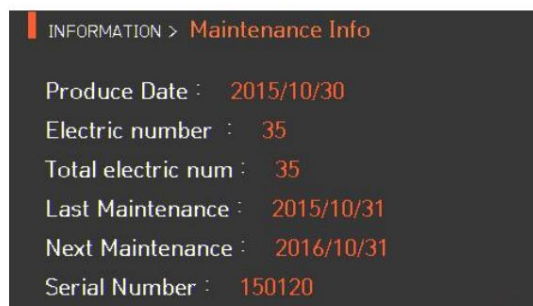
bouton. Ce

sur pour afficher un écran permettant de sélectionner le menu d'information comme suit. Ce menu fournit des informations pour la maintenance.



6.10.1 Entretien

Appuyez sur "MAINTENANCE" et l'écran ci-dessous s'affiche.

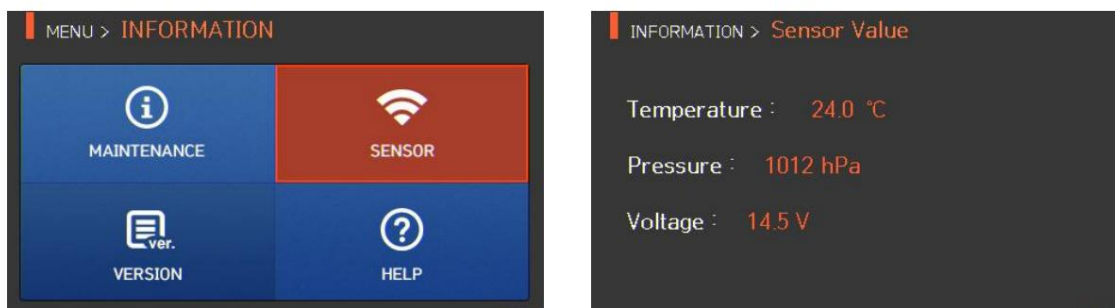


OBJET	LA DESCRIPTION
Date de production	Décrit la date de fabrication de l'équipement (année mois jour).
Numéro électrique	Indique le numéro de l'arc après le remplacement de l'électrode.
Nombre total d'électricité	Indique la quantité totale d'arc après la libération du produit.
Dernier entretien	Indique la date de l'entretien récent.
Prochain entretien	Indique la prochaine date de maintenance.
Numéro de série	Indique le numéro de série attribué à l'équipement.

6.10.2 Capteur

Appuyez sur le "SENSOR" et il affiche l'écran ci-dessous.

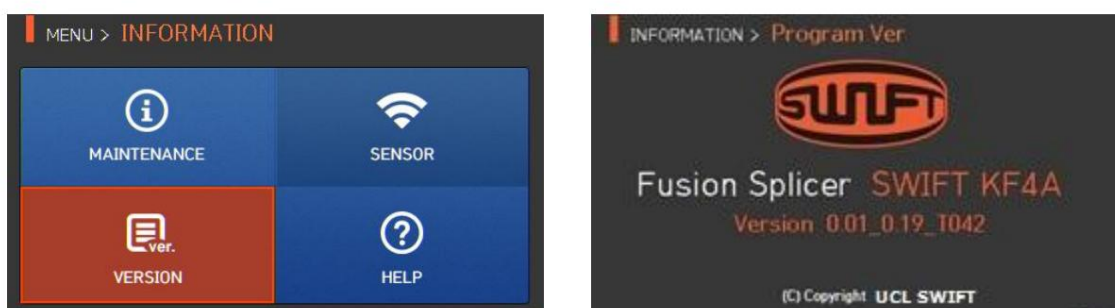
L'épisseuse a des capteurs pour vérifier la température, la pression d'air



6.10.3 Version

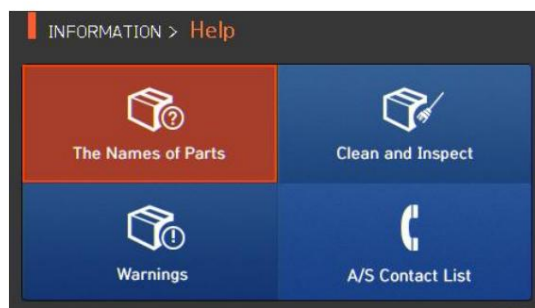
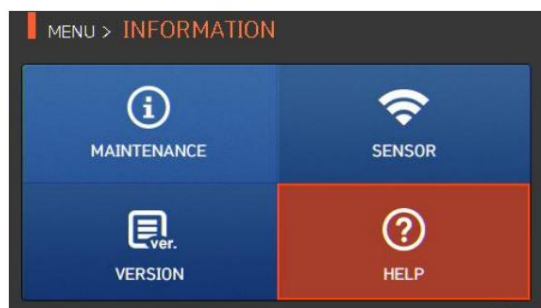
Appuyez sur "VERSION" et l'écran ci-dessous s'affiche.

La version peut être facilement mise à jour en se connectant à un PC et en utilisant le programme DataSync (Programme PC).



6.10.4 Aide

Appuyez sur "AIDE" et il affiche l'écran ci-dessous.



OBJET	LA DESCRIPTION
LES NOMS DES PIECES	Noms de chaque composant sur le KF4
NETTOYER ET INSPECTER	Méthode de nettoyage et d'inspection
AVERTISSEMENTS	Avertissements importants
LISTE DE CONTACTS A/S	Coordonnées pour la garantie

7. Message d'erreur

7.1 Fibre trop sale

Message d'erreur généré lorsque la fibre préparée pour l'épissure contient des substances étrangères qui dépassent un niveau normal.

Solution: répétez l'épissure après avoir nettoyé la fibre.



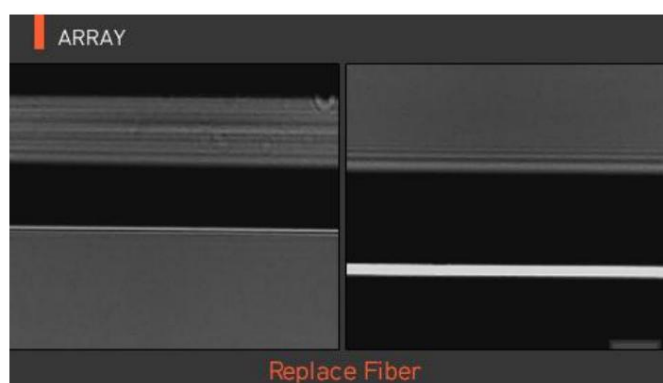
7.2 Remplacement de la fibre.

Il s'agit d'un message d'erreur généré lorsque la fibre n'est pas située au bon endroit ou qu'il y a une substance étrangère sur la lentille ou le réflecteur de l'objet.

Solution: Appuyez sur



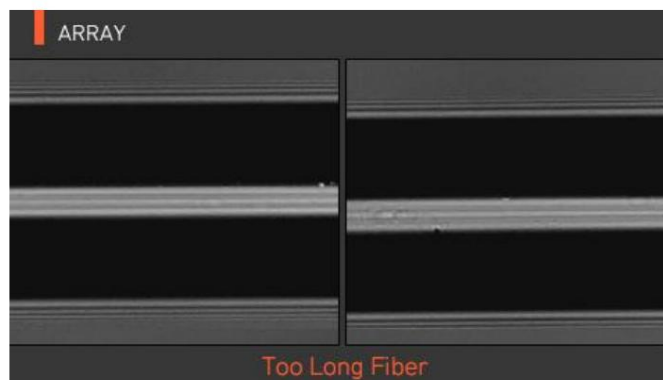
et remettez la fibre au bon endroit. Nettoyez la lentille de l'objet et le réflecteur.



7.3 Fibre trop longue.

C'est un message d'erreur généré lorsque la fibre est située trop près des électrodes ; la lentille de l'objet ou le réflecteur est sale ou la LED n'est pas suffisamment lumineuse.

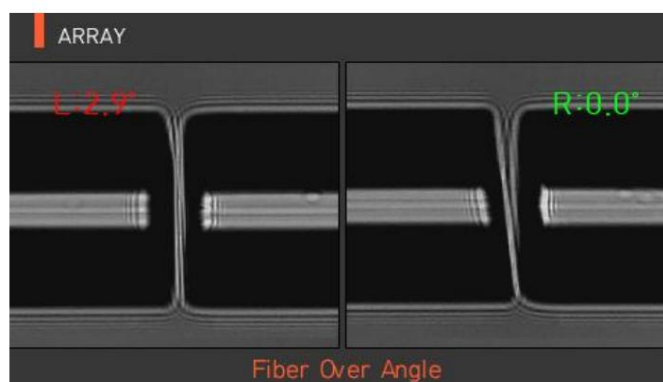
Solution: appuyez sur le bouton **RESET** et placez à nouveau la fibre au bon endroit. Nettoyez la lentille de l'objet et le réflecteur. Effectuez un test de LED. Si une erreur se produit lors de l'exécution du test LED, contactez UCLSwift.



7.4 Fibre sur angle

Message d'erreur généré lorsque l'angle de clivage de la fibre est supérieur à celui spécifié.

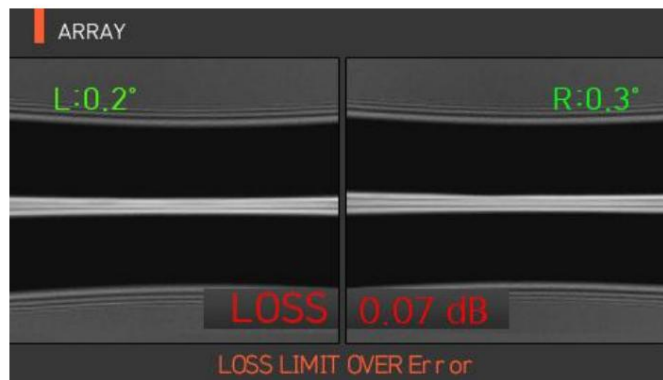
Solution : Vérifiez l'état du couperet de fibre. Vérifiez la limite de l'angle de clivage.



7.5 Limite de perte supérieure

Message d'erreur généré lorsque la valeur de perte estimée est supérieure à la limite de facteur de perte prédéfinie.

Solution : Vérifiez la limite du facteur de perte.



7.6 Erreur de fibre fine

Message d'erreur généré lorsque le point de raccordement devient plus fin que le standard après le raccordement.

Solution : Effectuez un ajustement pour raccourcir la longueur de traction de l'épissure de traction. Vérifiez si la quantité d'arc ou la durée d'arc est trop grande ou trop longue.

7.7 Erreur d'épaisseur de fibre

Message d'erreur généré lorsque le point de raccordement devient plus épais que le standard après le raccordement.

Solution: Réduisez la valeur définie pour le chevauchement. Vérifiez si la quantité d'arc ou la durée d'arc est trop petite ou trop courte.

7.8 Erreur bulle

Message d'erreur généré lorsque des bulles ou des taches sont générées sur le point de raccordement après le raccordement.

Solution : Examinez le couperet en fibre. Nettoyez la rainure en V. Examinez les électrodes.

7.9 Erreur de surface clivée

Message d'erreur généré lorsque la surface coupée de la fibre est de mauvaise qualité.

Solution : Vérifiez l'état de la cliveuse à fibres. Recoupez la fibre.

8. Résolution de problèmes d'épissurage

8.1 Lorsque la perte est élevée

Ø Toute poussière ou substance étrangère à la surface de la fibre peut entraîner une mauvaise épissure.

n Nettoyez suffisamment la surface de la fibre.

n Ne nettoyez pas la fibre après le clivage pour éviter que la poussière ne s'accumule dans la fibre

la Coupe transversale.

n Abaissez les fibres dans les rainures en V plutôt que de pousser par les côtés. Les détenteurs de fibres

faciliter une bonne insertion.

Ø Toute substance étrangère sur la rainure en V entrave le bon alignement.

n Maintenez la rainure en V propre à tout moment.

Ø État de l'électrode.

n Lorsqu'une électrode contient une abrasion ou que sa pointe est courbée et sale, remplacez

électrodes.

Ø La quantité d'arc et le temps d'arc sont inappropriés.

n Vérifiez le réglage de la quantité d'arc et du temps d'arc pour les réinitialiser avec des valeurs appropriées.

n Les changements de temps d'arc et de quantité sont généralement considérés comme des ajustements mineurs

aux réglages d'usine.

Ø Mode de jonction inapproprié.

n Vérifiez si le mode d'épissure approprié est sélectionné pour la fibre

8.2 Opération de raccordement anormale

Ø L'opération d'alignement est répétée.

Ouvrez à nouveau le pare-vent puis refermez-le.

En cas d'interruption, ouvrez le capot anti-vent, appuyez sur



puis éteignez l'alimentation et

contacter UCLSWIFT.

Ø Le message d'erreur "Too Long Fiber" est généré en permanence.

Coupez l'alimentation et contactez UCLSWIFT.

9. Apparition du problème et question

9.1 Puissance



Ø **L'alimentation n'est pas allumée en appuyant sur**

Vérifiez si l'écran est éteint en appuyant sur le commutateur pendant environ 1 deuxième.

Ø **Ne peut pas continuer à épisser après plusieurs épissures même avec la charge complète la batterie.**

L'énergie est rapidement consommée lorsque le « mode d'économie » n'est pas utilisé. Reportez-vous au mode d'enregistrement pour garantir des réglages corrects.

Si la durée de vie de la batterie se termine pour une utilisation à long terme, remplacez-la par un remplacement approuvé.

La puissance de la batterie diminue à basse température et plus rapidement à des températures inférieures à zéro. En outre, la consommation de courant d'épissure augmente avec la température élevée et la consommation d'énergie de la batterie s'accélère.

Ø **La LED ne s'allume pas lors de la charge.**

Débranchez le cordon d'alimentation CA du chargeur et connectez le cordon CC à la jack.

Branchez le cordon d'alimentation CA après 10 à 15 secondes. Ensuite, la LED de la batterie s'allume en rouge et la charge commence.

Ø **Aucune indication de batterie restante.**

Chargez la batterie.

Ø **La batterie restante n'est pas bien affichée.**

L'affichage de la batterie restante sert de référence.

9.2 Épissure

Ø Le message d'erreur affiché à l'écran.

Reportez-vous à la liste des messages d'erreur.

Ø La perte d'épissure est élevée ou irrégulière.

Nettoyez la rainure en V, le bloc en V, le réflecteur et l'objectif en vous reportant à [Maintenance de la qualité de la jonction].

Remplacez les électrodes en vous reportant à [Remplacement des électrodes]. Reportez-vous à la « Perte estimée élevée » dans la [Liste des messages d'erreur].

Si la fibre se déforme ou est courbée, placez la direction de courbure de la fibre vers le bas. La perte d'épissure varie en fonction de l'angle de clivage, de l'état de l'arc et du niveau de propreté de la fibre. Si la perte d'épissure est toujours élevée ou irrégulière même après la mise en œuvre de ces mesures de récupération, contactez UCLSWIFT. Un entretien annuel est nécessaire pour maintenir une qualité d'épissure optimale.

Ø Le moniteur s'éteint soudainement.

Reportez-vous à [Menu du mode veille du moniteur].

Ø L'alimentation est soudainement coupée.

Reportez-vous au [Menu du mode veille de la colleuse].

Ø La quantité d'arc ou le temps d'arc ne change pas.

En mode SM, NZ, MM ou AUTO, la quantité ou la durée de l'arc ne change pas.

Mettez en œuvre [Arc Calibration] et la quantité d'arc sur ces modes est correctement maintenue.

Lorsqu'il est utilisé dans un autre mode, la quantité d'arc et le temps d'arc sont automatiquement réglés pour éviter leur altération.

Ø Réglez la pause.

Reportez-vous au [Menu d'options].

Ø Indiquez l'angle de clivage, l'angle de la fibre et la déviation de la gaine.

Reportez-vous au [Menu d'options].

Ø La perte d'épissure estimée et la perte d'épissure mesurée ne correspondent pas.

La perte d'épissure estimée est une valeur calculée, elle ne doit donc être utilisée qu'à titre de référence.

9.3 Chauffe-manchon

∅ Le manchon de protection en fibre ne se contracte pas complètement.

Augmentez le temps de chauffe. Reportez-vous à [Édition du mode de chauffage].

∅ Le radiateur est en surchauffe.

Arrêtez le chauffage en appuyant sur



, coupez l'alimentation puis contactez UCLSWIFT.

Si le manchon de protection fond et se colle au couvercle du réchauffeur, retirez-le en le poussant avec un coton-tige.

∅ Initialiser la condition du mode chauffage.

Reportez-vous à [Édition du mode de chauffage].

∅ Annuler le chauffage au milieu d'une opération.

Le fonctionnement du chauffage ne peut pas être annulé en appuyant sur



. Annulez-le en appuyant sur



une fois que

encore.

9.4 Autres

∅ Restreindre le mode d'épissure et le réglage du mode de chauffage.

Reportez-vous à [Verrouillage du menu].

∅ La quantité d'arc du mode Splice ne change pas même après [Étalonnage de l'arc].

La quantité d'arc standard interne est étalonnée; par conséquent, la quantité d'arc de chaque le mode d'épissage ne change pas.

∅ Mot de passe oublié.

Contactez UCLSWIFT.

10. Garantie et réparation

Limite de responsabilité

UCLSwift garantit son produit concernant le matériau du produit et les défauts de fabrication. Dans le cadre d'une utilisation et d'un entretien normaux, nous garantissons l'ensemble du matériel du produit pendant la durée de la garantie. Lorsqu'un problème survient pendant la durée de la garantie, le produit doit être réparé ou échangé gratuitement selon le propre jugement d'UCLSwift. Lorsqu'un défaut ou un dommage survient pour l'une des raisons énumérées ci-dessous, les frais de réparation peuvent être facturés au client, même sous garantie.

i. Catastrophe naturelle

ii. Alimentation en tension anormale

iii. Manipulation négligente de l'utilisateur

iv. Manipulation du produit sans tenir compte de la procédure de travail ou des instructions écrites sur les instructions d'utilisation

v. Consommables (électrodes, etc.)

10.1 Informations nécessaires à la réparation

Avant d'envoyer le produit, contactez d'abord UCLSWIFT.

i. Entreprise et coordonnées

ii. (Nom, service, société, adresse, coordonnées, fax, e-mail)

iii. Numéro de série

iv. État du produit et problème rencontré, informations sur les erreurs

v. Conditions de fonctionnement, processus et utilisations de la colleuse avant erreur

10.2 Transport

Veillez retourner l'épisseuse dans la mallette de transport fournie pour le protéger de l'humidité, des vibrations et des chocs.

Inclure tous les composants dans le boîtier.

10.3 Réparation Les modes personnalisés, les configurations et les données d'épissure peuvent être perdus pendant la réparation. sauvegarder tester les données avant l'expédition pour assurer la conservation.

Garantie du produit

Nom du produit		SWIFT KF4A	
N° de fabrication.			
Date d'achat			
Client	Nom	Tél.	
	Adresse		

Garantie 1.

Ce produit est fabriqué selon une gestion de la qualité stricte et inspection.

2. Ce produit est garanti un an sur les pièces défectueuses à compter de sa date de achat.
3. Présentez cette carte de garantie du produit lorsqu'une réparation est nécessaire pour le produit.
4. Comme ce produit est un appareil de haute précision, veuillez le transporter dans la mallette de transport à tout moment pour le protéger de l'humidité, des vibrations et des chocs.

Prestation payante

Dans les cas suivants, des frais de service (frais de réparation, de composants et de déplacement) sont facturés même sous garantie.

1. Panne ou dommage dû à des catastrophes naturelles
2. Panne ou dommage dû à une alimentation en tension anormale
3. Panne ou dommage dû à une manipulation négligente de l'utilisateur
4. Panne ou dommage dû à une manipulation du produit sans tenir compte du fonctionnement procédure ou instructions écrites sur les instructions d'utilisation
5. Lorsque le joint est endommagé

▼ Lorsqu'une maintenance est nécessaire, contactez ILSINTE ou les représentants commerciaux locaux