

AI-9

USER'S MANUAL

2019,09

Automatický inteligentný spájač optických vlákien

KATALÓG

Bezpečnostné požiadavky Varovania /	01
bezpečnostné opatrenia	02
Kapitola I	
Ovládacie tlačidlá a súčasti Úvod Ponuka displeja	05
Úvod Úvod Spojovacie rozhranie	09
	10
Kapitola II	
Softvér na stiahnutie Softvér-Obrazovka pripojenia Bluetooth	16
Funkcia ponuky Zapnutie / vypnutie Kapitola III Inteligentný	17
zámok Kapitola IV Úvod do panela nástrojov Kapitola Kapitola	19
Kalibrácia oblúka Kapitola VI Odizolovanie vtákien a vloženie do	22
držačka Kapitola VII Výmena elektródy Kapitola VIII Aktivácia	24
elektródy Kapitola IX Elektrometer a optické moduly Kapitola XI	25
Denná údržba Kapitola XII Osvetlenie a napájanie	26
	27
	29
	31
	33
	43

BEZPEČNOSŤ POŽIADAVKY

V žiadnom prípade etapa Na optickom vláknovom spájači musíte vykonať nasledujúce všeobecné bezpečnostné opatrenia. Nebudete tieto varovania a bezpečnostné opatrenia, alebo nebudete dodržiavať varovania, ktoré sú opísané v tejto príručke, porušovať návrh, výrobu a používanie bezpečnostných štandardov splittera. Moja spoločnosť nezodpovedá za následky porušenia týchto požiadaviek na používateľov.

● Prevádzkové prostredie a výkon

Prevádzka fúzných fúzov, úložné prostredie a požiadavky na pracovnú silu

Prevádzková teplota: 0 ~ + 40 °C

Limitná teplota: -10 °C ~ + 50 °C

Prevádzková vlhkosť: 95% RH alebo nižšia (bez kondenzácie)

Maximálna rýchlosť vetra: 15 m / s

Podmienky skladovania: -20 °C ~ + 60 °C (bez kondenzácie)

Pred zapnutím napájania sa uistite, že napájací zdroj zodpovedá napätiu a či sú dodržané všetky bezpečnostné opatrenia prijatá.

- Nepoužívajte spájač fúzií vo výbušnom prostredí
- Nepoužívajte spájač fúzie v prítomnosti horľavých plynov alebo dymu. Nepokúšajte sa
- rozoberať žiadnu zo zložiek fúzneho spájača.

Okrem vyhlásení v tejto príručke, ktoré umožňujú používateľom vymeniteľné súčasti, sa nesnažte rozoberať žiadne komponenty spájača fúzií. Náhradné diely a interné nastavenia môže uviesť do prevádzky iba autorizovaný servisný personál.

UPOZORNENIE / UPOZORNENIA

● AC / DC adaptér

Výstupné charakteristiky napájacieho adaptéra musia spĺňať nasledujúce požiadavky. Napätie: 12V-14V; Aktuálna kategória: ≥ 2A (výstupné napätie pôvodného adaptéra: 13,5 V, výstupný prúd 4,8 A) Polarita: Stred je Pozitívne: Spájač vlákien bude poškodený alebo nebude schopný sa nabiť, ak použije nevhodný adaptér na výstupné napätie a prúd.

Použitie vyššieho napätia spôsobí poškodenie zariadenia Fusion Splicer. Vstupné napätie napájacieho adaptéra striedavého / jednosmerného prúdu striedavé napätie 100 - 240 V, 50/60 Hz, ak vstupné napätie prekročí tento rozsah, môže spôsobiť trvalé poškodenie adaptéra!

● Interná lítiová batéria

V zariadení Fusion Splicer sú lítium-iónové články batérií, použitie iných batérií môže poškodiť zariadenie Fusion Splicer a ohroziť osobnú bezpečnosť. Z bezpečnostných dôvodov sa lítiová batéria nedá rozobrať, aby sa predišlo skratom; Nenabíjajte batériu, nenechajte batériu v blízkosti ohňa alebo nadmerného tepla, aby ste zabránili explózií lítiovej batérie. Porušenie vyššie uvedenej operácie môže spôsobiť výbuch lítiovej batérie, čo môže ohroziť osobnú bezpečnosť používateľov.

▲ upozornenie:

1. Ak je batéria vložená na dlhú dobu, je ľahké vstúpiť do stavu pokoja. V tomto okamihu je kapacita nižšia ako normálna hodnota a skráti sa aj servisný čas. Batériu je však možné aktivovať a jej normálnu kapacitu je možné obnoviť už po 2 - 3 normálnych cykloch nabíjania a vybíjania. Lítiové batérie majú malý pamäťový efekt a je možné ich kedykoľvek nabíjať.
2. Lítiové batérie existujú samovybijací jav, dlhá doba nepoužitých batérií bude v stave nízkeho napätia z dôvodu samovybájania. Dlhé obdobie nízkeho napätia poškodí vnútornú štruktúru batérie a skráti jej životnosť. Nepoužitá batéria by sa preto mali nabíjať najmenej raz mesačne, dávajte pozor, aby sa mohlo nabíjať 2 alebo 3 bary elektriny, nemali by byť plné; pri každodennom používaní sa pokúste nabíjať na displeji batérií viac ako jednu sieť nevybíjajte sa na nabíjanie
- 3.Ak nebudete prístroj dlhšiu dobu používať, vyberte z neho batériu a odložte ju osobitne. Teplotný rozsah dlhodobého skladovania (doba skladovania nad 6 mesiacov) batérie je 0 °C ~ 40 °C. Teplotný rozsah krátkodobej batérie

UPOZORNENIE / UPOZORNENIA

skladovanie (doba skladovania 6 mesiacov alebo menej) je: -20 °C ~ 60 °C.

4.V záujme zaistenia bezpečnosti nabíjania je rozsah teploty nabíjania lítiovej batérie vo zväračke O °C ~ 40 °C.

5.Ak je nabíjanie batérie neobvyklé alebo ak je displej batérie neobvyklý, môžete sa pokúsiť aktivovať batériu ručne. Konkrétne informácie nájdete v časti: funkcia kombinácie tlačidiel - tri na aktiváciu batérie

Operácia zapnutá Spájač optických vlákien

Kedy nižšie situácia Happens Fusion Splicer, prosím, okamžite vypnite Splitter Spulsion a odpojte Napájaci adaptér zo vstupného napájania, inak spôsobí, že zariadenie na fúziu fúzie nemusí fungovať Správne alebo nedá sa opraviť a mať iné vážne následky.

" Kvapalná cudzorodá látka dovnútra zlučovača vlákien. Vo vnútri ochranného krytu je ochranná konštrukcia stroja. Malé množstvo úlomkov vlákien neovplyvní použitie, ale skúste dávať pozor, aby nedošlo k jeho vniknutiu.

" Spájač vlákien je vystavený silným vibráciám a nárazom

Vnútorne časti zariadenia na spájanie vlákien nie je potrebné udržiavať, neodstraňujte spájač vlákien. Pri procese elektródového vybijania spájača vlákien je napätie medzi dvoma elektródovými tyčami až niekoľko suchých voltov, nedotýkajte sa elektródy, inak by mohlo dôjsť k poškodeniu spájača vlákien alebo k zraneniu osôb a iným vážnym následkom.

upozornenie:

- 1.Optický spojovač vlákien sa používa na zváranie kremenného skleneného vlákna. Nepoužívajte tento prístroj na iné účely. Pred použitím si pozorne prečítajte tento návod.
2. Počas procesu pozornosti venujte pozornosť čisteniu drážky V a šošovky (na čistenie drážky V môžete použiť umelý nôž na ťahanie dozadu a dopredu pozdĺž drážky vlákna a potom kefovanie pomocou kefy); Po použití očistite prach.
- 3.Keď sa spájač optických vlákien spája z prostredia s nízkou teplotou do prostredia s vysokou teplotou, skúste použiť režim postupného zahrievania, inak prístroj vytvorí kondenzáciu, ktorá má nepriaznivý vplyv na prístroj.
- 4.optický spojovač vlákien je kalibrovaný presný prístroj, skúste sa vyhnúť silným vibráciám a nárazom. špeciálna

UPOZORNENIE / UPOZORNENIA

na uskladnenie by sa malo použiť puzdro na prenášanie a mimo puzdra na prenášanie na dlhé vzdialenosti by sa malo pridať vhodné puzdro na vankúš.

Displej LCD

1. LCD obrazovka spojovača vlákien nie je dotykovou obrazovkou. Nepoužívajte ostré predmety, aby ste klikli na LCD, nevnútíte LCD.
2. Na LCD obrazovku nekvapkajte žiadne organické rozpúšťadlá ani špinavé silečné žiarenie, ako je acetón, olej, nemrznúca zmes, masť atď., Inak to môže viesť k neobvyklému LCD displeju.
3. Na čistenie obrazovky z tekutých kryštálov môžete utrieť hodvábnou tkaninou alebo mäkkou tkaninou.
4. Pri otvorení alebo nezatiahnutí vetracieho krytu fixačnej jednotky do optického vlákna môže byť na obrazovke šum. Nejde o chybu LCD, je to normálny jav

KAPITOLA I FUNKČNÁ KLÍČOVÁ FUNKCIA KOMBINÁCIE

● Predstavenie ovládacích klúčov a častí

Stroj na tavenie fúzov sa používa hlavne na trvalé spájacie vlákno, stroj môže naďalej spájať obyčajnú gumu

izolovaný vláknový kábel, prepojovací drôt a priemer opláštenia 80um - 150um, single mode, multimode a ďalšie disperzné vlákno na báze kremeňa. Prevádzkový proces by sa mal vykonávať tak, aby bol čistý čistý a vystavený silným vibráciám alebo otrasom



- ↻ ORESET**
Stlačením resetovacieho tlačidla sa nastaví hnací motor, nastaviteľný motor a zaostrovací motor na pôvodný stav. Keď svieti kontrolka tlačidla Reset, znamená to, že proces resetovania prebieha. Ak sa automaticky vypne do 5 sekúnd, znamená to, že reset bol úspešný, inak sa reset nevydaril.
- ▶ ĎALEJ**
Ak je funkcia pozastavenia zapnutá, pokračujte v ďalšej činnosti stlačením tlačidla Pokračovať
- 🔍 KLÍČ Z MAGNIFIKÁCIE**
zväčšenie obrazu medzi 200 a 300-násobným prepnutím displeja
- 🔌 COPOWER**
dihým stlačením zapnete alebo vypnete.
- 650 Vizualny lokalizátor porúch**
Neustále svieti / bliká / vypína / prepína medzi tromi stavmi
- λ Prepínacie vinové dlžky**
Prepínanie medzi šiestimi stavmi 85nm / 1300nm / 1310 / nm / 1490nm / 1550nm / 1625nm
- UNIT Prepínacie testovacie jednotky**
dBm / db / uw Prepínanie medzi tromi jednotkami, rozsah zobrazenia výkonu: -70-450dBm. Zobrazenie chyby Chyba
- 🔌 prepínač výkonu a optické moduly**
Zapína / vypína merač spotreby energie a optické moduly

FUNKČNÁ KLÍČOVÁ FUNKCIA KOMBINÁCIE

Štyri funkčné tlačidlá v dolnej časti obrazovky, okrem základných funkcií (prvá kapitola predstavuje funkčné tlačidlá a súčasti), existujú aj niektoré kombinované funkcie pre každodennú údržbu stroja.

1. Režim povinnej aktualizácie: v stave vypnutia stlačte a podržte resetovacie tlačidlo a vypínač a stroj prejde do režimu povinnej aktualizácie.

Použitie: V tomto režime znova pripojte telefón - zhuoshizhangzhongbao +, aktualizácie firmvéru sú stabilnejšie, rýchlejšie a môžu prinútiť aktualizáciu firmvéru. Ak zlyhajú bežné aktualizácie, je ľahšie uspieť s touto funkciou.

2.Vlastná kontrola spájача optických vlákien: v stave vypnutia súčasne stlačte a podržte tlačidlo pokračovať a vypínač a zariadenie prejde do režimu samokontroly. Použitie: Ak zvráca stroj nefunguje normálne a existuje podozrenie, že hardvér je mimo prevádzky, možno ho potvrdiť samokontrolou. Napríklad nastavenie vlákna je normálne, ale nedochádza k požiaru pri zváraní, môžete skontrolovať, či je FBT mimo prevádzky.

Po zadaní samokontroly sa v dolnej časti obrazovky zobrazí odpočítavanie testu. Po skontrolovaní všetkých 12 položiek sa zobrazí červené písmo a stav chyby po ukončení projektu znamená, že hardvér má chyby. V tomto bode je možné firmvér upgradovať ako prvý (pozrite si 1 povinný režim aktualizácie) pre konkrétnu prevádzku). Ak chyba pretrváva, obráťte sa na popredajný servis.

Význam týchto 12 položiek s vlastnou kontrolou:

01 Spracovanie obrazu 02	Spracovanie obrazu Data Rom Data Ram	Nahlásiť chybu, skúste to znova. Ak je chyba stále nahlásená, obráťte sa na popredajný servis
Data Rom 03 Data Ram 04	Controller Jadro regulujúce motor a hnací	
Controller	motor, každý z nich má 2 zaostracie motory: 2	
05 Motor: PL PR AL AR 06		nahlásiť chybu. Kontaktujte popredajný servis
Zaostrovací motor: XY		
07 Fotoaparát: XY	Kamera: 2	nahlásiť chybu, najskôr vyčistite objektív, aktualizujte firmvér. Ak chyba pretrváva, kontaktujte popredajný servis.

FUNKČNÁ KLÍČOVÁ FUNKCIA KOMBINÁCIE

08 LED dióda fotoaparátu: XY	Fotoaparát LED: dva	nahláste chybu. Skontrolujte, či červené svetlo nad elektródou je jasné a nejasné (konkrétne informácie o výmene elektród nájdete v časti Výmena elektródy). Ak porucha pretrváva, obráťte sa na popredajný servis. Nahlásiť chybu, skúste to znova. Ak je chyba stále nahlásená, obráťte sa na popredajný servis.
09 RTC	RTC	
10 Batéria	batérie	Znovu zapojte a vložte, skontrolujte, či je kontakt batérie skorodovaný a odstráňte zlý kontakt; skúste aktivovať batériu (pokyny nájdete v časti 3, ak chcete batériu aktivovať) alebo vymeňte batériu. Ak je chyba stále nahlásená, kontaktujte popredajný servis. .
11 Výboj HV	HV-Discharge	Skontrolujte, či nie je elektróda správne nainštalovaná a či nie sú nejaké nečistoty ovplyvňujúce výboj. Vnútorň kontakt vedenia elektródy. Ak sa chyba stále hlási, kontaktujte popredajný servis.
12 Bluetooth	bluetooth	Ak sa vyskytne chyba, kontaktujte popredajný servis.

3. Existujú dva rôzne spôsoby aktivácie batérie.

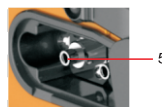
① Batériu je možné normálne uviesť do chodu: po uvedení do prevádzky dlho stlačte tlačidlo X / Y, asi po 8 sekundách sa zväračka automaticky vypne a potom pripojte adaptér do stavu vypnutia a počkajte 2 hodiny. pred začatím kontroly.

② Batériu nie je možné normálne naštartovať, je možné zapojiť iba adaptér, aby sa spustil: po spustení, dlho stlačte tlačidlo X / Y, asi 8 sekúnd potom, čo sa ozve bzučiak, a potom manuálne vypnite, zapojte adaptér stav vypnutia, počkajte 2 hodiny pred spustením stroja.

Použitie: Zväračky zariadenie má neobvyklé nabíjanie (nenabíja sa na elektrinu, nenabíja dostatok elektriny atď.); Ak je batéria neobvyklá (displej nie je presný, batéria nie je trvanlivá, virtuálne napájanie atď.), Môžete pomocou tejto funkcie obnoviť normálnu úroveň batérie.

Poznámka: Pred prevádzkou je lepšie vybrať a vložiť batériu, aby ste skontrolovali, či je kontakt batérie skorodovaný, a odstráňte zlý kontakt batérie.







FUNKČNÁ KLÍČOVÁ FUNKCIA KOMBINÁCIE



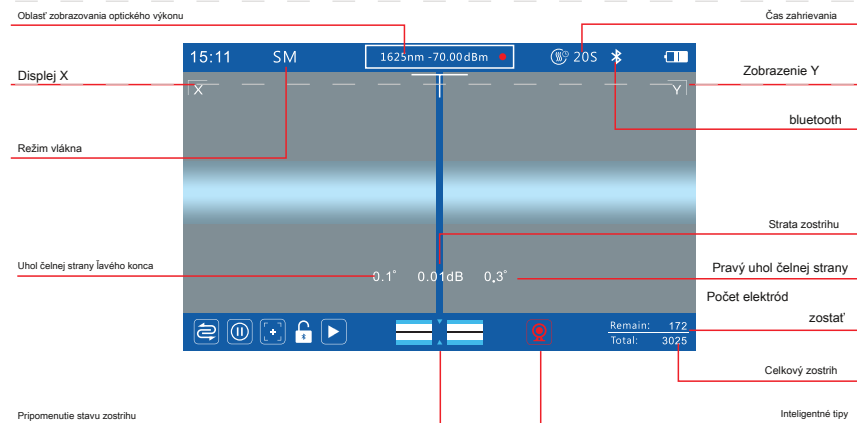
Tabuľka popisu funkcií

Sériové číslo	názov	Popis funkcie		
1	Sieťová zásuvka	Vstupné napätie: 13,5 + 0,5 V;	vstupný prúd: 4.8A	
2	Tlačidlo na otvorenie batérie	Stlačením vyberte batériu		
3	Indikátor kúrenia	Teplom zmršťiteľná trubica sa dokončí, keď zhasne indikačné svetlo		
4	Vykurovací rúra	Vložte teplom zmršťiteľnú trubicu, zatvorte kryt a automaticky zahrievajte		
5	Konektor z optických vlákien	Optická energia	vstup a výstup VFL	rozhranie

DISPLAY PONUKA ÚVOD

ICON	NÁZOV	FUNCTION
	Normálny režim	Normálny režim zosťrihu pre stroj
	Proces spájania pauzy	Keď je funkcia zapnutá, spájací stroj zastaví konečný proces spájania po dokončení zaostrenia vlákien, detekcie čelnej strany a zarovnaní vlákien. Potom stlačte tlačidlo „Pokračovať“ ▶ "Na vykonanie oblúkového výboja a následného procesu spájania. Ak detekcia tváre odštiepenia neprejde, pozastaví sa a nahlási chybu. Potom stlačte tlačidlo „Pokračovať“ ▶)", Aby ste chybu ignorovali a pokračovali v následnom procese
	Automatické zaostrenie	Keď je funkcia zapnutá, automaticky upraví ohniskovú dĺžku kamery na nastavenú cieľovú hodnotu (cieľová hodnota v ponuke nastavení zosťrihu „cieľová hodnota zaostrenia“) pri každom zosťrihu.
	Kalibrácia ARC	Podľa nadmorskej výšky, teploty, vlhkosti a ďalších podmienok používateľa prispôbte najvhodnejšiu hodnotu výboja oblúka, aby ste minimalizovali štiepenie IOSS (pozri kapitolu 4, korekcia výboja).
	Účel inteligentného zámku	Na uľahčenie správy alebo efektívneho spravovania doby používania zariadenia Splicer Machine alebo počtu zosťrihov. Typické aplikácie, ako je požičovnía
	ďalej	Stlačením tlačidla „Pokračovať“ pokračujete v procese spájania

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAINIA



Ponuka fotoaparátu



Základné zarovnanie zlyhala



Zaostrenie zlyhala



Kalibrácia ARC zlyhala



Ľavé a pravé vlákno sa nezohoduje



Šošovka je hmla alebo cudzie telesné rušenie

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAINIA

Inteligentné rýchle a optické okamžité riešenie

i Inteligentná výzva

Červený symbol sa zobrazuje v ľavej dolnej časti LCD.

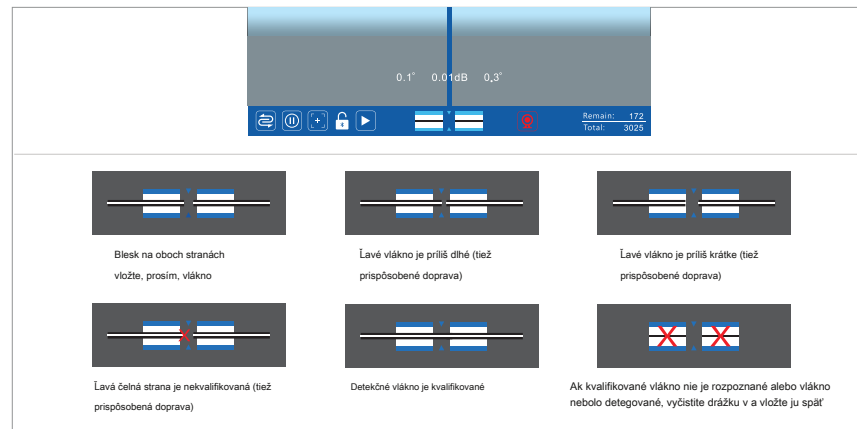
- **Porucha kamery:** Najskôr vyčistíte šošovku objektívu a potom aktualizujete firmvér zväracieho stroja na najnovšiu verziu. Ak porucha stále pretrváva, vykonajte samokontrolu zväracieho stroja, aby ste si overili, či kamera zlyhá (konkrétna prevádzka je uvedená v dennej údržbe).
- **Hlavné zlyhanie:** najskôr vylúčiť nekvalifikované faktory týkajúce sa spracovania vlákien, ako napríklad povrchová vrstva nie je čistá, príliš zlá rezná plocha, príliš veľa otrepu; Potom vyčistíte drážku V a objektív a stlačíte tlačidlo reset. Poznámka: prach v šošovke môže tiež spôsobiť zlyhanie vyrovnania jadra, takže prach by sa mal čistiť (špecifické operácie nájdete v dennej údržbe).
- **Zlyhanie zaostrenia:** táto špička sa objaví, len keď je automatické zaostrenie zapnuté, zvyčajne preto, že obraz vlákna je príliš široký pre rozsah automatického zaostrovania. Vývoj: najprv odstráňte nekvalifikované faktory spracovania vlákna, ako napríklad vrstva povlaku nie je čistá, príliš zlá rezná plocha, príliš veľa otrepu; Potom očistite štrbinu V a šošovku objektívu a stlačte resetovacie tlačidlo; Automatické zaostrenie sa dá vypnúť a upraviť aj manuálne (podrobnosti nájdete v dennej údržbe). Ak porucha pretrváva, prejdite do režimu autokontroly zväracieho stroja a skontrolujte, či položky 5 a 6 nesprávne. Poznámka: prach v šošovke môže tiež spôsobiť zlyhanie vyrovnania jadra, takže prach by sa mal čistiť (špecifické operácie nájdete v dennej údržbe).
- **Zlyhanie korekcie vybitia:** Najskôr očistíte špičku elektródy a odstránite zvyšky; Obnovte výrobné nastavenia v nastavení fúzie zariadenia. Reštartujte zvärací stroj a zhuoshizhangzhongbao +, korekciu opätovného vybitia. Ak porucha pretrváva, prejdite do režimu samokontroly zväracieho stroja a skontrolujte, či položka 11 nie je nesprávna.
- **Ľavé a pravé optické vlákno sa nezohoduje:** špecifikácie alebo typy optických vlákien na oboch stranách sú

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAINIA

iné, a je potrebné ich nahradiť rovnakými špecifikáciami alebo typmi. Táto chyba môže stlačením pokračovať a ignorovať chybu kľúča, povinné zväranie.

Poznámka: podľa konštrukčných špecifikácií zväracieho stroja nie je možné taviť rôzne špecifikácie a typy vlákien, ak môže byť ovplyvnené nútené zväranie, môže byť ovplyvnená kvalita zvärania.

- **Rušenie hmyľ alebo cudzích látok v šošovke:** najskôr vylúčte nekvalifikované faktory úpravy optickým vláknom, ako je napríklad nepoškriabanie povrchovej vrstvy, príliš zlá rezná plocha, príliš veľa otrepu atď., a potom vyčistíte šošovku objektívu; okrem toho, ak zlyháva červené svetlo na elektróde; , môže nahlásiť chybu. Skontrolujte ju (otvorte kryt elektródy a indikátor stále svieti. Ak nie, je pokazený a je potrebné ho vymeniť.).



Stručný popis stavu vlákna

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAINIA

ii výzva stavu vlákna

Symbol optického vlákna uprostred pod LCD, dva modré a biele pruhy predstavujú drážku V, malý trojuholník v strede predstavuje hrot elektródy a čierna lišta bližajúca na modrej a bielej lište predstavuje optické vlákno. Vzdielenosť od značky optického vlákna k strednému malému trojuholníku (hrot elektródy) je odlišná, čo predstavuje rôzne stavy optického vlákna. Dĺžka umiestnenia holého optického vlákna by mala byť čo najbližšie k hrotu elektródy, nemala by však presahovať špičku a najkratšia dĺžka by mala byť viac ako 1 mm za drážkou V. Vzdielenosť medzi čelnými stranami oboch strán optického vlákna by mala byť medzi 2 až 4 mm a mala by byť umiestnená naplocho v drážke.

• Umiestnenie optického vlákna

Predný koniec identifikácie optického vlákna je umiestnený v strede identifikácie v-drážke a identifikácie hrotu elektródy, čo naznačuje, že stroj je pripravený a čaká na vloženie optického vlákna. Ak je optické vlákno bežne umiestnené a po prepnutí krytu nedochádza k žiadnej reakcii, reštartujte stroj a opakovane zapnite a vypnite kryt (bez stlačenia akýchkoľvek tlačidiel a pripojenia telefónu) v rozhraní QR kódu stroja. Ak rozhranie QR kódu nemôže automaticky preskočiť, môže dôjsť k chybe pri indukcii zatvárania krytu. Skontrolujte, či magnet na ľavej strane vetruodolného krytu spadol alebo či nie je pripavený odpad a či je správne namontovaná vnútorná šesťhranná skrutka zodpovedajúca dolnému spodnému krytu.

• Vlákno je príliš dlhé

Predný koniec značky optického vlákna je blízko značky elektródy v strede, čo naznačuje, že optické vlákno je umiestnené príliš dlho. Ak optické vlákno presiahne hrot elektródy, musí sa znova umiestniť. Ak je optické vlákno umiestnené normálne a táto špička sa objaví bez umiestnenia vlákna, môže to byť spôsobené úlomkami alebo hmlou v šošovke objektívu. Vyčistite šošovku objektívu, utrite šošovku čistým vatovým tampónom a hmlu môžete vylúčiť pomocou sušiča vlasov. Po očistení zvyškov, ak nedochádza k žiadnej zmene, môže dôjsť k tomu, že sa objektív nachádza vo vnútri šošovky. Zvärače zariadenie môžete niekoľkokrát vyzdvihnúť, aby ste zistili, či sa zvyšky nachádzajú mimo obrazovky.

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAINIA

• Vlákno je príliš krátke

Predný koniec identifikácie optického vlákna sa vráti do identifikácie v-drážke, čo naznačuje, že optické vlákno je umiestnené príliš krátko a malo by byť umiestnené za v-drážkou. Čím bližšie je ku špičke elektródy, tým lepšie.

Pri umiestnení chvostového vlákna by sa mala venovať pozornosť tejto chybe, pretože chvostové vlákna napínajú jadro po odstránení opláštenia, môže dôjsť k stiahnutiu vnútorného jadra upínača, riešenie je: vnútorné jadro môže byť o niečo dlhšie, napína celé vlákno ako prvé Pred umiestnením na prípravok pripevnite spojovaciú časť na predný koniec prítlačného kladiva tak, aby sa zachytilo biele gumené vnútorné jadro. Poznámka: Pri zväraní chvostového vlákna koženým vláknom, pretože vnútorné jadro chvostového vlákna je príliš dlhé, sa za tepla chladiteľná trubica nemôže zabaliť do vonkajšej gumeny, preto sa odporúča, aby biela guma bola 23 mm dlhšia ako vonkajšia vrstva. Biele vnútorné jadro by sa však malo zachovať dlhšie, aby sa uľahčilo vyfukovanie vlákien pri spájaní chvostového vlákna a holého vlákna.

• Koncová plocha nie je prijateľná

Na prednom konci identifikácie optického vlákna sa nachádza červená vidlica, ktorá znamená, že čelná strana optického vlákna je nekalifikovaná, čo ovplyvňuje kvalitu zvärania, preto je potrebné vlákno znova odrezat'. Existujú dva štandardy pre koniec detekcia tváre, rezný uhol (stupeň zobrazený na oboch koncoch deliacej čiary obrazovky, štandardne nastavený do 3 °) a kvalita koncovkej tváre (nezobrazená na obrazovke). Skúšobný štandard môže byť prispôbený zhuoshizhangzhongbao + užívateľom definovaný. Ak je vlákno opakovane rezané a obraz vlákna je skutočne nerovnomerný alebo chybný, je možné, že budete musieť upraviť sekačku (pre konkrétnu operáciu sa obráťte na nastavenie sekačky). Ak je rezaný povrch rovný, ale často sa vyskytujú chyby, venujte pozornosť tomu, či sa pri vyspávaní uhlu rezaného povrchu zaoblí, čo môže byť spôsobené tým, že napätie na odstraňovanie prachu je príliš vysoké. Hodnotu napätia na zníženie prachu v zhuoshizhangzhongbao + môžete dosiahnuť nastavením zvärania a nastavením parametrov, najlepšie je vykonať novú korekciu vybitia.

Rozmazané optické vlákna môžu tiež spôsobiť chyby, jasný objektív V a objektív, stlačiť tlačidlo Reset; okrem toho dôvody pre nejasný optický obraz zahŕňajú nesprávnu ohniskovú vzdialenosť a problémy s osvetlením. Podrobnosti nájdete v dennej údržbe.

ÚVOD DO SPLICE ROZHRAŇIA

● Skúška prechádza vláknom

Vláknina znamená, že obrazovka je kompletne vlákno, vlákno môže byť normálne. Niekedy sa môžu vyskytnúť chyby v dôsledku znečistenia šošovky alebo hmly a šošovka sa môže po vyčistení obnoviť (špecifické činnosti nájdete v dennej údržbe).

● Nepodarilo sa identifikovať kvalifikované optické vlákno alebo nebolo zistené žiadne optické vlákno

Na značke v-slot sa zobrazí červený krížik, ktorý označuje, že nebolo identifikované žiadne vlákno alebo nebolo položené žiadne vlákno.

Ak je optické vlákno umiestnené a chyba je stále hlásená, najskôr vylúčte nekvalifikované faktory úpravy optickým vláknom, ako napríklad povrchová vrstva nie je čistá, rezná plocha je príliš zlá, príliš veľa otrepu atď. ; Potom očistite drážku V a šošovku objektívu a stlačte tlačidlo reset (špecifické činnosti nájdete v dennej údržbe).

Rozmazané optické vlákna môžu tiež spôsobiť chyby, jasný objektív V a objektív, stlačiť tlačidlo Reset; okrem toho dôvody pre nejasný optický obraz zahŕňajú nesprávnu ohniskovú vzdialenosť a problémy s osvetlením. (Podrobnosti nájdete v dennej údržbe.)

V zriedkavých prípadoch je vo vedení optických vlákien signál alebo svetelný zdroj, ktorý môže ovplyvniť detekciu obrazu zváracieho stroja a spôsobiť hlásenie chýb. Vypnite signál alebo zdroj svetla v okruhu.

KAPITOLA II SOFTVÉR NA STIAHNUTIE

Stiahnutie softvéru

Čína: naskenujte QR kód a stiahnite APP

Mimo Číny: Prejdite do služby Google Play alebo App Store a vyhľadajte aplikáciu Telefónna aplikácia „SignalFire2“.



Google Play



Obchod s aplikáciami



Naskenujte QR kód

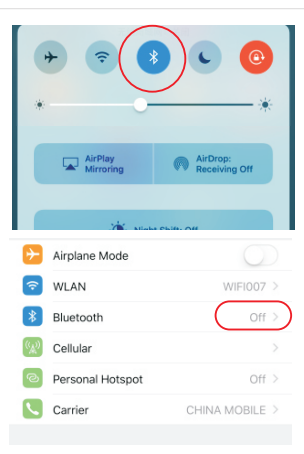
PRIPOJENIE SOFTVÉRU BLUETOOTH

Pri spájaní nie je potrebný mobilný telefón. Mobilnú aplikáciu je možné použiť na vypnutie ponuky stroja, inteligentný zámok obľúkovej kalibrácie diaľkového ovládania. atd

Môžete sa tiež dozvedieť rôzne operácie v aplikácii, ako aj kontaktovať podporu po predaji, alebo môžete aktualizovať mobilnú aplikáciu a pripojiť sa k stroju, aby sa synchronizovali aktualizácie.

Nastavenia telefónu

1. Telefón Apple (systém iOS) na zapnutie povolení Bluetooth.

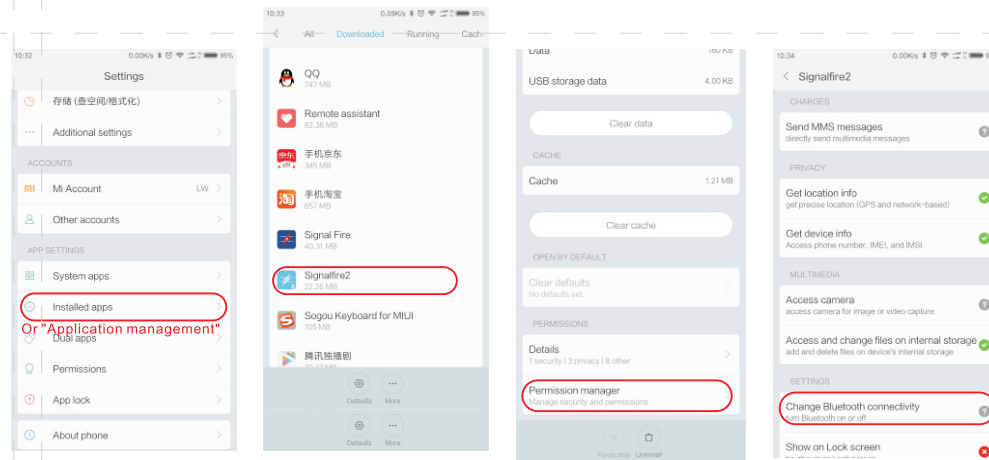


2. Telefón s Androidom na otvorenie funkcie povolenia Bluetooth je nasledujúci



① Zapnite nastavenie telefónu a zapnite bluetooth

PRIPOJENIE SOFTVÉRU BLUETOOTH



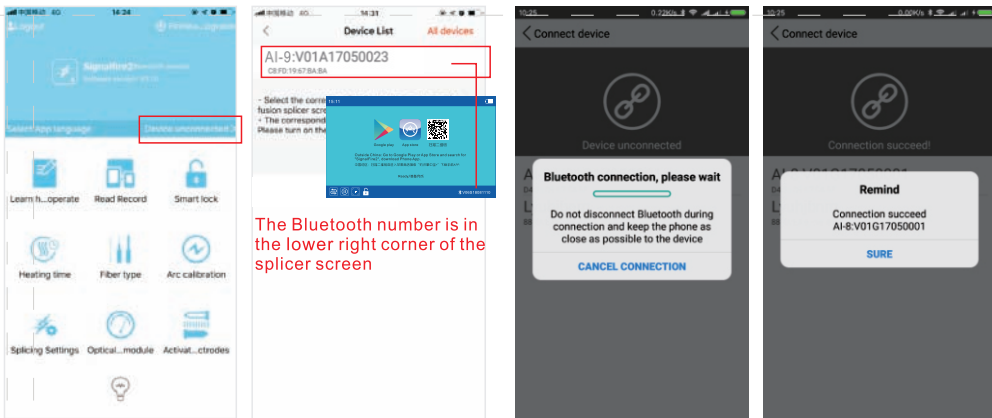
② Vráťte sa do rozhrania nastavení, zvolíte „viac aplikácií“ alebo správa aplikácií

③ V zozname vyberte „signalfire2“

④ vyberte správu práv

⑤ vyberte, ak chcete zapnúť rozhranie Bluetooth, zapnúť povolenia rozhrania Bluetooth

PRIPOJENIE SOFTVÉRU BLUETOOTH



The Bluetooth number is in the lower right corner of the splicer screen

Ⓢ **Prihláste sa do účtu aplikácie a pri zosťihu pripojte Bluetooth, kliknite na „Zariadenie nie je pripojené“.**

Ⓢ **Vyberte sériové číslo spojovacieho zariadenia Corres ponding a kliknite na, ak nemôžete nájsť spojovaciu sériovú slučku, skontrolujte, či je zapnutá funkcia Bluetooth alebo gps.**

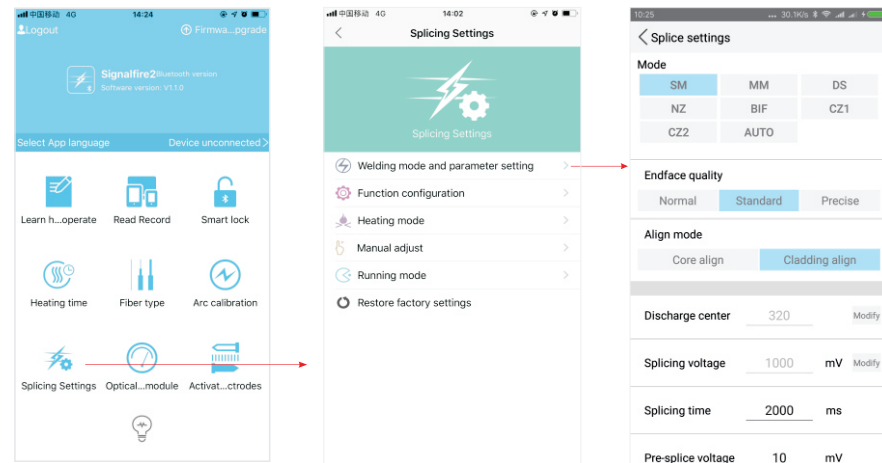
Ⓢ **Pripájanie ...**

Ⓢ **Pripojte sa úspešne**

FUNKCIA OBRAZOVKY MENU ZAP / VYP

Zapnite Bluetooth telefónu, otvorte aplikáciu pre telefón, po nadviazaní spojenia nastavte ponuku panela zariadenia a zariadenie sa aktualizuje súčasne. **Operácia spájania nevyžaduje telefóny,**

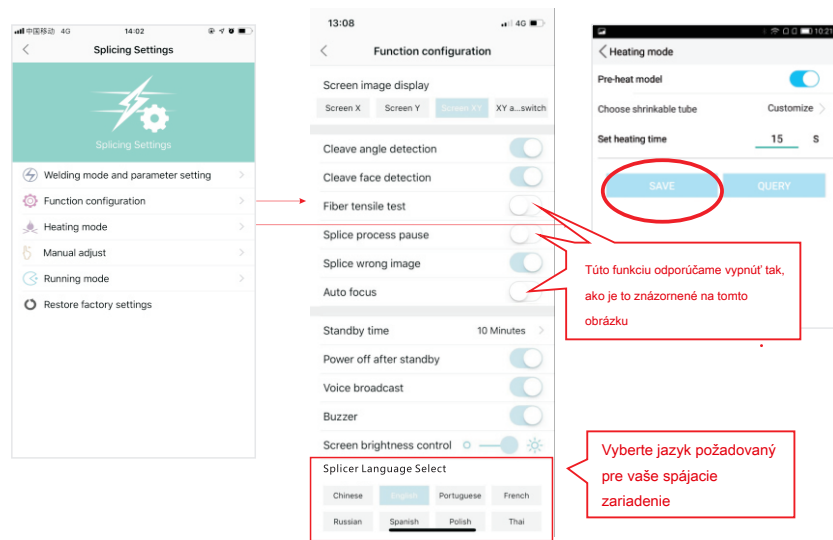
Aplikácia pre telefón je určená iba pre nastavenia ponuky zariadenia a pre spájací stroj na ukladanie údajov. Keď sa údaje exportujú do aplikácie pre telefón, používatelia môžu získať podporu aj prostredníctvom služby APP a popredajného servisu.



vyberte a kliknite na Uložiť

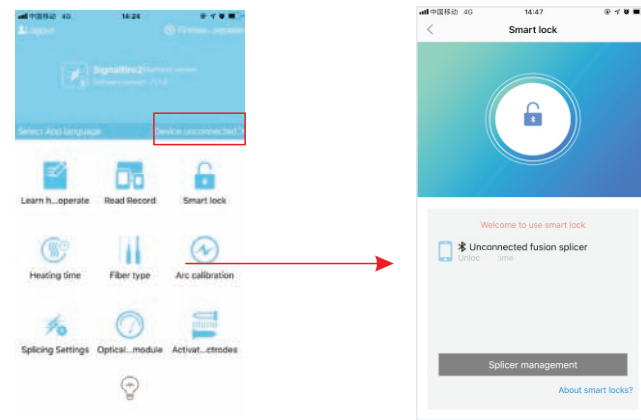
FUNKCIA OBRAZOVKY MENU ZAP / VYP

Po uložení nastavení sa príslušne zvýrazní ikona displeja stmavnutá. Inak skontrolujte, či je zariadenie Bluetooth správne pripojené.



Kapitola iii SMART LOCK

Účel inteligentného zámku: uľahčenie správy alebo efektívneho spravovania doby používania spájacieho stroja alebo počtu zostríhov vlastníkom. Typické aplikácie, napríklad prenájom.

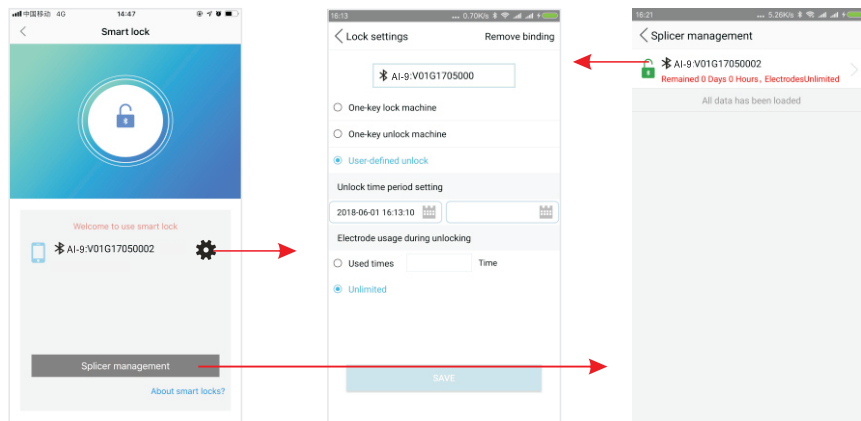


1. Po úspešnom pripojení Bluetooth medzi mobilným telefónom a spojovacou jednotkou Fusion kliknite na Smart Lock

2. Po kliknutí na tlačidlo Viazanie má tento účet mobilného telefónu jedinečnú kontrolu nad týmto spojovačom.

SMART LOCK

Zariadenie môže byť súčasne viazané iba na jeden mobilný účet. Viazať ďalšie mobilné telefóny. Najprv musíte uvoľniť bežný účet.



3. Kliknutím na ikonu nastavení vstúpite.

4. Uložte po nastavení personalizácie.

5. Kliknutím na tlačidlo „Smart lock management“ (Správa inteligentného zámku) zobrazíte všetky zariadenia na spájanie riadené týmto účtom mobilného telefónu.

KAPITOLA IV ÚVOD TOOLBOX ÚVOD



Zámok zámku

Platforma pre štiepanie vlákien



stolička



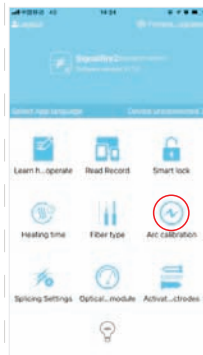
Vrstva nástrojov

Vrstva doplnkov

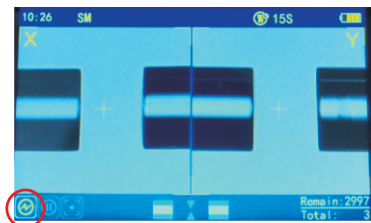
KAPITOLA V ARC KALIBRÁCIA

Kalibrácia ARC: Vzhľadom na miestne nadmorské výšky, teplotu, stredné a ďalšie faktory prostredia, ktoré zodpovedajú najvhodnejšiemu výbojovému ARC, aby ste dosiahli efekt najpredávanejšej techniky, dôrazne vám odporúčame vykonať kalibráciu oblúka pri prvom použití nového stroja, sezónne zmeny, zmeny miesta použitia alebo výmena elektród; korekcia vybitia by sa mala vykonať po zmene typu vlákna (napríklad prepínanie v jednom režime a prepínanie v režime viacerých)

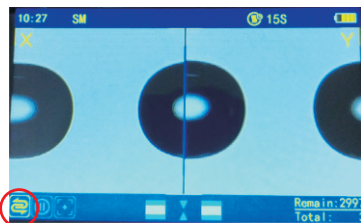
Postup kalibrácie ARC je nasledujúci:



Krok 1: Zapnite zariadenie na spájanie vlákien, potom na telefóne prihláste Signalfire 2, pripojte Bluetooth, otvorte kalibráciu oblúka (pozri obrázok)



Krok 2: Po otvorení kalibrácie ARC sa zobrazí ikona normálneho režimu „sa zmení na ikonu pre“ Vláknové ARC, vložte vlákno do držiaka vlákna a zatvorte kalibráciu. Potom, prosím, prúžok a odštiepi kryt čelného skla, splicer stroj vykoná kalibráciu ARC automaticky. (Vid' obrázok)



Krok 3: Na displeji sa objaví blesk a mierne praskne z ARC, vláknová hlava horí do sférického tvaru a akcia sa zastaví po ikone obrazovky „*zmena späť k“ , zobrazuje ARC kalibrácia je úspešná. Ak sa ikona nezmení späť do normálneho režimu obrazovka vlákno stále bliká, prosím znovu odštiepi vlákno a opakujte vyššie uvedené kroky, až kým nebude kalibrácia Arc úspešná.

KAPITOLA VI VLÁKNA VLÁKNINY A VLOŽTE DO DRŽITEĽA

Pokyny na štiepanie vlákien:



So žltou plastovou vrstvou ako hranicou je stupnica medzi 13 a 18. vrstva bielej pokožky by mala byť osamelá ako zamotaná vrstva 5 mm a mala by byť umiestnená v mierke 10 - 12 (v blízkosti uberovej podložky asi 2 mm alebo menej)



Stupnica je medzi 13 a 18



Na obkladovej vrstve je mierka medzi 10 a 12

Pokyny na vloženie vlákna do držiaka:



Keep the white layer



Keep the cladding layer



Keep the cladding layer



Poznámka

1. Uistite sa, že ste vlákno umiestnili do modrej drážky tvaru V, aby bol koniec vlákna blízko stredu elektródy. Ak je vlákno príliš ďaleko od stredu elektródy, upozorní vás na jeho opätovné vloženie. Odporúčaná vzdialenosť medzi ľavým a pravým koncom optického vlákna je medzi 2 a 4 mm.

2. Špička vlákna nesmie prekročiť stred elektródy.

KAPITOLA VII VÝMENA ELEKTRÓDU

Pri výmene elektród sa musí používať originálna elektróda navrhnutá pre tento stroj z výroby. Ak sa počet elektród použije takmer 3 000-krát, zariadenie vás upozorní, aby ste ich vymenili. Po dosiahnutí 3 000-krát je potrebné elektródu vymeniť a aktivovať, potom ju môžete znova použiť (pozri stranu 29 AKTIVUJTE ELEKTRÓN). Inak to môže ovplyvniť kvalitu zostrihu alebo dokonca program automaticky vypnúť a nedá sa zostrihnúť.

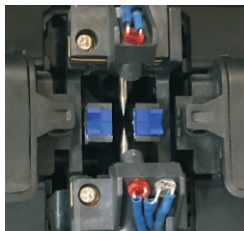
Postup výmeny elektródy je nasledujúci:



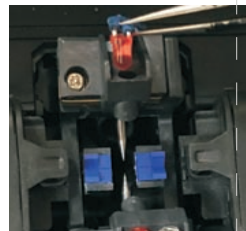
1. Elektródu jemne pritlačte na obidve strany, pozrite si miesto na obrázku a potom odstráňte kryt elektródy.



2. Veľkosť viečka dvoch elektród je rôzna, širšia hlava je pre elektródu, ktorá je blízko smeru obrazovky.

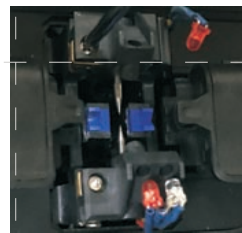


3. Zložte kryt podľa obrázku.

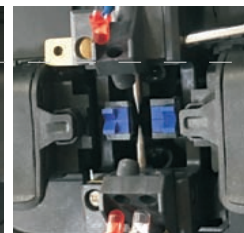


4. Odstráňte kryt žiarovky na oboch stranách pinzelou.

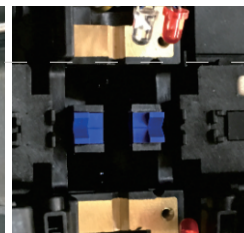
VYMEŇTE ELEKTRÓD



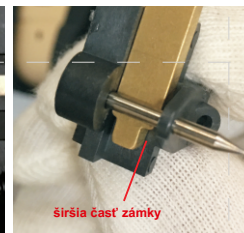
5. Skrutkovačom vyskrutkujte skrutky.



6. pomocou skrutkovača vyťahnite západku a vyberte elektródu. rovnakým spôsobom odstráňte ďalšiu elektródu

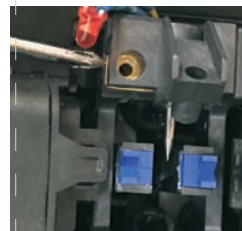


7. Odstránia sa dve staré elektródy



širšia časť zámku

8. Nasaďte nové elektródy a nasaďte západku, širšia časť západky je smerom k ihle troche



9. stlačte západku a namontujte skrutku



10. Pomocou pinzety vložte žiarovku do pôvodného otvoru.



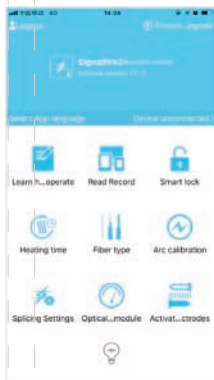
11. Zatvorte viečko elektródy Rovnakým spôsobom vymeňte aj druhú elektródu



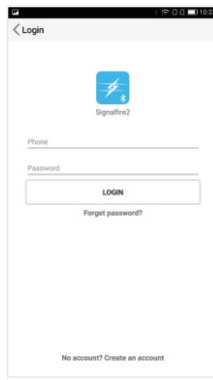
12. Zatvorte viečko elektródy. Výmena elektród je dokončená

Kapitola viii AKTIVUJTE ELEKTRÓD

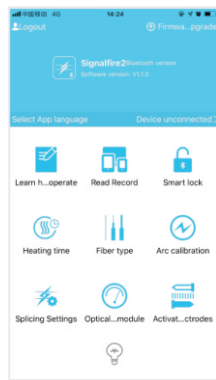
PS. Elektrody na novom stroji sa nemusia aktivovať pred aktiváciou z výroby. Iba v prípade, že životnosť elektród na stroji vyprší v budúcom mandáte, musíte vymeniť aktivovať elektródu, keď sa elektróda použije až 3 000-krát, musíte vymeniť a aktivovať elektródu. Vo svojom telefóne je potrebné nainštalovať softvér APP "SignalFire2" a aktivovať elektródy. Na stiahnutí softvéru aplikácie si naskenujte dvojrozmerný kód na obrazovke zariadenia.



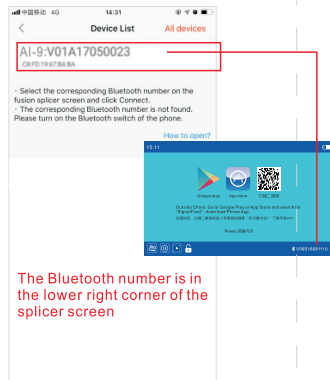
1. Otvorte aplikáciu „signalfire2“ APP, kliknite na prihlásenie.



2. Prihláste sa priamo, ak máte účet, inak sa prosím zaregistrujte.

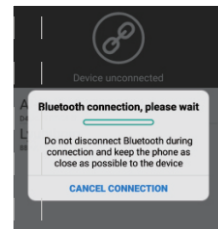


3. Po úspešnom prihlásení kliknite na „Device disconnected“.

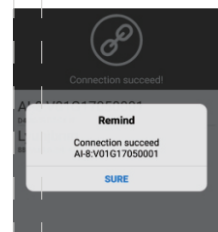


4. Vyberte príslušné číslo Bluetooth a kliknite na, ak nemôžete nájsť číslo Bluetooth, skontrolujte, či je zapnuté napájanie Bluetooth alebo zariadenia.

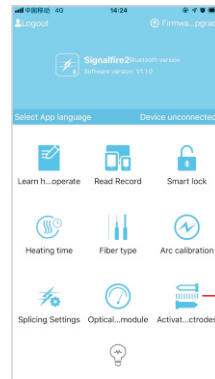
AKTIVUJTE ELEKTRÓD



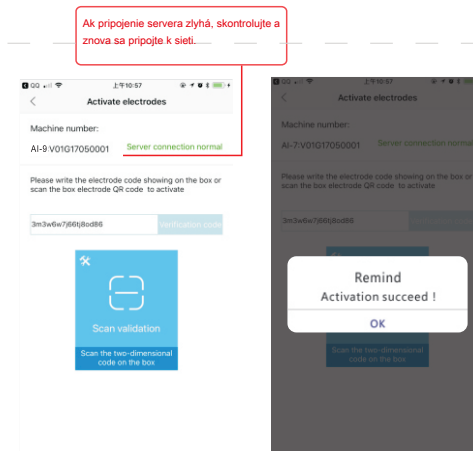
5. Connecting



6. Úspešne pripojené



7. Vráťte sa na hlavnú stránku a kliknite na „Aktivovať elektródu“.



8. Zadáte číslo rozmerového kódu do elektródovej skrinky (rozišľujte medzi číslami a písmenami) alebo naskenujte kód dvojitého rozmeru na elektródovej skrinke.

9. Aktivácia je úspešná, prosím reštartujte počítač

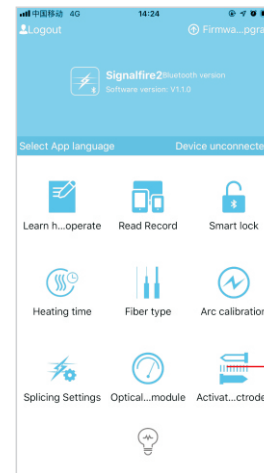
KAPITOLA IX MECHANIZMUS MERANIA A OPTICKÉ MODULY

Efektujte stratu spojenia na uľahčenie, overte kontinuitu a pomôžte vyhodnotiť kvalitu prenosu optického vlákna

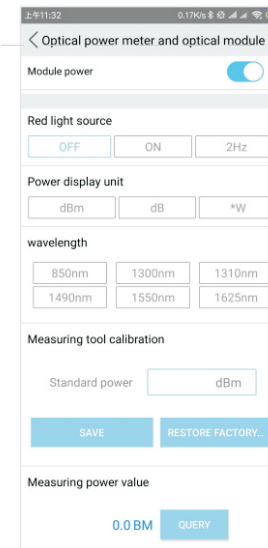


MECHANIZMUS MERANIA A OPTICKÉ MODULY

Nastavenia optického merača výkonu a parametrov VFL



1. Používateľ sa prihlási do aplikácie „signalfire2“ a pripojí sa k zariadeniu Bluetooth.



2. Zapnite merač výkonu a svetelný modul, nastavte a vráťte sa.

KAPITOLA X DENNÁ ÚDRŽBA

I. Venujte pozornosť prachu a odstráňte prach

Pozícia na polohovanie holých vlákien, elektródy a mikroskopy sa musia udržiavať čisté a ak nie je v prevádzke, kryt predného skla by sa mal zatvoriť.

1. Čistenie V-drážky

Ak je drážka tvaru V znečistená a nemôže vlákno správne držať, čo spôsobí veľmi veľkú stratu spoja. Preto by ste pri každodennej práci mali vždy skontrolovať drážku tvaru V a pravidelné čistenie drážky tvaru V. Podľa pokynov nižšie vyčistíte drážku V. (1) Otvorte kryt čelného skla;

(2) Použite štiepený chvost z vlákien v jednom smere, zatlačte znečisťujúce látky a vyberte z drážky V; (3) Ak vlákno nedokáže vyčistiť znečisťujúce látky v drážke tvaru V, navlhčite vatovým tampónom namočeným v alkohole, aby ste vyčistili spodok drážky v tvare V, a pomocou suchého vatového tampónu utrite ďalší alkohol v drážke v tvare V.

2. Čistenie a výmena elektródy

Ak je elektróda znečistená, môžete ju vyčistiť pomocou funkcie čistiacej elektródy v hlavnom menu údržby zariadenia. Potom jemne utrite špičku elektródy vatovým tampónom namočeným v alkohole alebo použite metalografický brúsny papier s hrúbkou 3 mm a 50 mm. jemne trite špičku elektródy. Poznámka Chráňte hrot elektródy pred poškodením.

3. Ak je objektív znečistený, môže byť ovplyvnená normálna poloha pozorovacieho jadra optického vlákna, čo vedie k vyššej strate zotrhu alebo zlej fúzii. Mali by ste preto pravidelne čistiť dva objektívy, inak sa bude hromadiť prach a nakoniec sa nedá odstrániť.

Objektív objektívu vyčistíte podľa nasledujúcich krokov:

(1) Pred čistením objektívu musíte vypnúť napájanie.

(2) Objektív objektívu jemne utrite vatovým tampónom navlhčeným v alkohole. Začínajte bavlneným tampónom, ktorý chcete utrieť zo stredu šošovky, otáčajte krúživým pohybom, až kým sa okraje šošovky nevysunú. Potom utrite čistým suchým bavlneným tampónom, aby ste odstránili ďalší alkohol.

(3) Zapnite napájanie a uistite sa, že na displeji nie je viditeľný prach a pruhy.

DENNÁ ÚDRŽBA

II. Zabráňte silným nárazom alebo vibráciám

Ak potrebujete premiestniť alebo prepravovať spájač fúzií, mali by ste s ním zaobchádzať opatrne a opatrne. Okrem toho nezabudnite pri preprave na veľké vzdialenosti vložiť stroj do kufru a prepravnej škatule.

III. skladovanie

Ak stroj dlhší čas nepoužívate, musíte ho zapnúť raz za pol roka. Najmä v období vysokej vlhkosti by sa malo vždy zapnúť a sušidlo by sa malo umiestniť do puzdra na prenášanie, aby sa zabránilo mikroskopickej hlave plesní.

IV. Prevencia

(1) Ak zlučovač fúzie používa napájanie striedavým prúdom, nezabudnite chrániť adaptér a napájací zdroj je správne uzemnený.

(2) Ak je spájač fúzie v procese vybíjania ARC, medzi elektródami je niekoľko vysokonapäťových kilovoltov, nedotýkajte sa elektródovej tyče teraz! (3) Uistite sa, že v prostredí nie je benzín, mashgas, freónový plyn a iné horľavé plyny, aby nedošlo k zlej fúzii alebo nehode.

(4) Keď utierate držiak vlákien a hlavu mikroskopu, musíte nám dať absolútny etanol, vatový tampón na utretie smeru by mal byť jednosmerný, obojsmerné utieranie je zakázané. (5) Vo fúznom spájačke je veľa mechanických komponentov s presnosťou na konštrukciu, okrem elektród je druhá časť zakázaná na demontáž a výmenu používateľom. Pretože tieto mechanické časti sú presné obrábanie a kalibrácia, po akýchkoľvek zmenách je ťažké vrátiť sa do pôvodnej polohy. Môžete vymeniť iba elektródu sami. Objektív, V-drážka, obrazovka displeja atď. By sa mali udržiavať čisté. Čistíte iba absolútnym etanolom, nemôžete použiť iné chemikálie.

V. Riešenie problémov a riešenia V tabuľke je uvedený všeobecný spôsob riešenia problémov pre referenciu používateľa. Ak používateľ nemôže situáciu vyriešiť, kontaktujte priamo dodávateľa.

Riešenie problémov	Dôvod	riešenie
Po umiestnení vlákna nie je obraz	<ol style="list-style-type: none"> Nie je zapnuté Vlákno nevstúpi do drážky V alebo drážka v je znečistená Dĺžka vlákna je príliš krátka alebo zlomená Zarovňovací mechanizmus nie je inicializovaný Nezistil sa žiadny signál pre kryt predného skla 	<ol style="list-style-type: none"> Stlačte vypínač Vráťte vlákno alebo V-drážku s alkoholom Odštiepte vlákno Stlačte tlačidlo RESET Skontrolujte, či nie je uvoľnená magnetická skrutka alebo či magnet na kryte čelného skla spadol
strata spoja je príliš vysoká	<ol style="list-style-type: none"> Kvalita štiepenia vlákna je nízka Parametre služieb sú neprimerané Arc stredový posun (zriedkavo sa vyskytuje) 	<ol style="list-style-type: none"> Odštiepte vlákno Zopakujte kalibráciu ARC Zopakujte kalibráciu ARC
ARC sa nevybija alebo má jazvy	<ol style="list-style-type: none"> Kvalita štiepenia vlákna je nízka Parameter zostrihu je príliš malý Elektrody adsorbovali prach Running data error 	<ol style="list-style-type: none"> Odštiepte čelo vlákna zavrieť čistiace napätie; znovu vykonajte kalibráciu ARC Elektrody vyčistite kefou Vypnite počítač a reštartujte ho.
Spojená oblasť sa stáva tenšou	<ol style="list-style-type: none"> Smyslové parametre sú neprimerané, spájacie napätie je príliš vysoké Prekrývanie cien je príliš malé 	<ol style="list-style-type: none"> ARC kalibrácia Zvýšte množstvo prekrytia zostrihu
spojovacia zóna je hrubšia	<ol style="list-style-type: none"> Parametre zostavy neprimerané, spájacie napätie je príliš malé Prekrývanie cien je príliš veľké 	<ol style="list-style-type: none"> ARC kalibrácia Znížte mieru prekrytia zostrihu
V zostrihu sú bubliny (zvyčajne sa vyskytujú pri spájaní viacerých režimov vlákien)	<ol style="list-style-type: none"> Koniec vlákna s otrepaním, nie rovny Kvalita vlákien nie je dobrá 	<ol style="list-style-type: none"> Zvýšte čistiace napätie Odštiepte vlákno Nahradte kvalifikované vlákno alebo odrežte časť existujúceho vlákna a skúste to znova.

Riešenie problémov	Dôvod	riešenie
Spojovacie body majú bočné tienie	<ol style="list-style-type: none"> Vlákňové jadro sa nezohduje (typ alebo priemer jadra sa líšia) Multimódové vlákno sa po zostrihu javí ako veľmi ľahké tienie 	<ol style="list-style-type: none"> Pridajte vlákno k rovnakému typu vlákna na oboch stranách 1 t je normálne, nemá vplyv na spojovaci silu a kvalitu prenosu signálu
Obrázok je naklonený	<ol style="list-style-type: none"> Vlákno nevstupuje úplne do drážky tvaru V V-drážka je špina 	<ol style="list-style-type: none"> Vložte vlákno späť V-drážku očistite alkoholom a kefami
Obrázok sa nachádza v hornej alebo dolnej časti displeja	<ol style="list-style-type: none"> V-drážka je špina Vlákno nevstupuje do drážky tvaru V 	<ol style="list-style-type: none"> V-drážku očistite alkoholom a kefami Vložte vlákno späť
Obrázok je rozmazaný	<ol style="list-style-type: none"> Vlákno nevstupuje do drážky tvaru V V-drážka je špina 	<ol style="list-style-type: none"> Vložte vlákno späť Vyčistite drážku tvaru V
Štiepenie nemôže odrezať vlákno	<ol style="list-style-type: none"> Opláštená vrstva nie je odizolovaná Opláštená vrstva je príliš odizolovaná a tlak gummy na oboch stranách čepele nekomprimuje vlákno Bod rezu čepele je tupý alebo zlomený 	<ol style="list-style-type: none"> Použite Millerovu svorku na odľupovanie plášťa Dĺžka odizolovaného opláštenia by mala byť väčšia ako 30 mm Povoľte upevňovaci skrutku uprostred čepele a otočte ju pod uhlom

VI. Bežné chyby počas používania stroja

Spájač optických vlákien je presný nástroj, ktorý by sa pri použití tohto postupu mal zvyčajne venovať prísnej pozornosti, aby sa zabránilo vniknutiu prachu do vnútra zariadenia a často ho čistil. V obvyklej údržbe čistenia je hlavne čistá drážka V, šošovka. V-drážka je hlavne zoškrabaná dozadu a dopredu pozdĺž dna štrbiny pomocou frézy a potom sa kefou vyčistí kefou. Šošovku čistite hlavne čistým vatovým tampónom, ak je to potrebné, namočte trochu alkoholu na utretie (pamätajte, že alkohol je iba príliš vlhká vatová guľa, aby ste predišli vtekaniu do šošovky).

▼ DENNÁ ÚDRŽBA

1. Optické vlákno bolo umiestnené, ale stroj naznačuje, že optické vlákno nie je v štrbine -- v jednom prípade je to, že zariadenie nie je resetované, stlačte resetovacie tlačidlo na ľavej strane stroja a potom resetujte optické vlákno. Druhým je, že keď je umiestnené chvostové vlákno, vnútorný biely plášť chvostového vlákna bez upínacieho prípravku, ktorý spôsobuje, že sa vlákno zmenšuje späť. Pri tejto príležitosti musíte vlákno resetovať a pritlačiť na predný koniec bielej gumy. ,



2. Po uvedení optického vlákna do normálnej polohy zariadenie navrhuje, aby bolo optické vlákno umiestnené príliš dlho -- prvá situácia je, že sa stroj zmení z chladnejšieho prostredia na teplejšie, povrch sklenenej šošovky. je náchylný na vrstvu vodnej hmly, ktorá vedie k tomu, že kamera nedokáže normálne identifikovať optické vlákno a chybu. Všetko, čo musíte urobiť, je utrieť šošovku čistým vatovým tampónom alebo vyfúknuť studený vzduch zo sušiča na vlasy do šošovky. Existuje aj prípad, keď je objektív zaprášený a na obrazovke vidíte čierne škvrny, takže musíte objektív utrieť vatovým tampónom (šošovka X je blízko ohrievacej nádrže a šošovka Y blízko displeja). ,

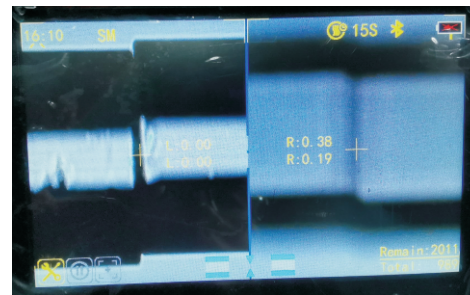
3. Ak je vlákno zarovnané, nespájajte sa automaticky, je potrebné stlačiť trojuholníkové tlačidlo, aby sa mohlo poistiť -- stroj tiež neoznačil, že rezná plocha nespĺňa požiadavky, čo znamená, že v mobilnom zariadení bolo otvorené zváranie. softvér telefónu. Ak túto funkciu nepotrebuje, pripojte sa k mobilnej aplikácii (zhuoshizhangzhongbao +) a vo funkčných nastaveniach nastavenia zvárania zatvorte pozastavenie zvárania a uložte ho.

▼ DENNÁ ÚDRŽBA

4. V ľavom dolnom rohu stroja sa zobrazuje červený rámček s červenou bodkou v strede - jedná sa o poruchu zaostrenia. Utrite šošovku vatovým tampónom, vyčistite štrbinu V, stlačte resetovacie tlačidlo úplne ľavo od zariadenia a vložte vlákno.

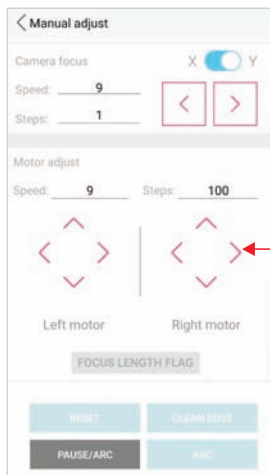
5.L ≠ R je znázornené v ľavom dolnom rohu stroja. -- to je rozdiel v modeloch optických vlákien na oboch stranách. Je potrebné vymeniť rovnaký typ optického vlákna.

6. Obraz na obrazovke zreteľne a iný obraz roviny je nejasný a pomocou resetovania a automatického zaostrenia sa nedá obnoviť - otvorte telefónnu aplikáciu a pripojte sa k stroju, potom vyberte Nastavenia zvárania, prevádzkový režim, továrenské nastavenie jadra, návrat na výber manuálnej regulácie, potom vyberte fuzzy objektív v pravom hornom rohu, kliknite na trojuholník doľava alebo doprava, manuálne upravte ohniskovú vzdialenosť, návrat do režimu chodu, až kým nebude jasný, vyberte normálny režim. Ak sa nezmeníte späť do normálneho režimu, vlákno sa po povýšení nerozpojí.



DENNÁ ÚDRŽBA

7. Jedná strana optického vlákna je nahor alebo nadol a nedá sa obnoviť čistením V slotu a resetom - otvorte aplikáciu mobilného telefónu a pripojte ju k stroju, potom vyberte nastavenie zvárania - prevádzkový režim -- továrenské nastavenie jadra a pri návrate zvolte manuálne nastavenie. Ak je vľavo, upravte ho do stredu obrazovky stlačením tlačidla trojuholníka nahor a nadol vľavo a naopak.



Ak ľavá strana nie je pravá, kliknite na ľavú stranu horného dolného nastavenia, inak upravte pravú stranu

DENNÁ ÚDRŽBA

8. Vysoká strata pri zváraní alebo žiadne spojenie - strata zvárania je určená z mnohých dôvodov: kvalita stroja, aktuálna intenzita stroja, rovnosť reznej plochy, čistota optického vlákna, či už ide o typ Ak ide o zhluky optických vlákien, kvalita optického vlákna a dokonca aj to, či je optické vlákno pevné, ovplyvní zvärcák účinok. Potom musíme venovať pozornosť týmto aspektom:

Najprv potvrdte, či je strata svetla spôsobená zváraním príliš veľká, napríklad urobte jeden bod zvárania pomocou prepájacieho drôtu na meranie straty, skúste iný zvärcák stroj. Potvrdte problém so zváraním a potom vykonajte neskoršie ladenie.

- 1 Najskôr je najlepšie vykonať kalibráciu vybitia pred použitím, aby sa zabezpečil efekt, ak sa prostredie na používanie stroja zmení alebo umiestni na dlhú dobu.
- 2 Po druhé, po odstránení povlaku je potrebné optické vlákno pred rezaním očistiť alkoholovou bavlnou. (alkohol by mal byť 95% alebo viac).
- 3 Po tretie, skontrolujte, či sú ľavé a pravé optické vlákna rovnakého typu. Vlákno typu single mode a multi-mode nie je možné navzájom spojiť. Existuje veľa druhov režimu single mode a multi-mode a rovnaký typ vlákna single mode alebo multi-mode by sa mali spojiť, pokiaľ je to možné, aby sa minimalizovala strata.
- 4 Po štvrté, nastavte rezací nôž, aby ste dosiahli lepšiu reznú účinnosť a znížili stratu. (najmä vlákna s viacerými režimami, ak rezný povrch nie je dobrý, povedie to počas zvárania k bublinám a vyduťiu, čo je spôsobené nesprávnym rezným povrchom)
- 5 Piate zváranie môže byť stále dobré, nasadenie na teplom zmršťiteľnú trubicu nie je dobré alebo niekoľko dní nie je dobré. Ak ide o dokovanie káblov, nestačí to hlavne čas na vyhrievanie. V prípade dokovania kožených vlákien alebo dokovania kožených káblov a chvostových vlákien sa to stane aj bez použitia dvojvodičových teplom zmršťiteľných rúrok a ochranných rúrok, s výnimkou nedostatočného času zahrievania. Je možné vyriešiť predĺženie doby zahrievania o 3 až 5 sekúnd, ako aj zmenu na dvojvodičovú teplom zmršťiteľnú trubicu a doplnenie ochrannej trubice.

▼ DENNÁ ÚDRŽBA

9. Ľahko rozbité vlákno - - ak je zlomené z miesta zvárania, zvyčajne nie je vhodný prúd, zopakujte kalibráciu výboja na linke. Ak je to z polohy zlomeniny prípravku spôsobenej kvalitou optického vlákna, v tomto prípade kožené vlákno a kábel z optických vlákien bude musieť dať vrstvu gumovej vrstvy z vlákien gummy ponechať dva až tri milimetre, aby sa neodlupovala, tlak upínacieho zariadenia dole, tlak na poťahovej vrstve môže byť. Koncové vlákno musí prilíčať predný koniec svorky na bielu gumenú pokožku vnútornej vrstvy.



10. Výkon samokontroly stroja. Najskôr vypnite zariadenie, potom stlačte tlačidlo trojuholníka a zapnite ho a potom nechajte zariadenie prejsť do režimu samokontroly. Počkejte asi pol minúty, aby ste videli výsledok samokontroly stroja. Ak existuje červená možnosť, znamená to, že je na stroji niečo zlé. Čo predstavuje prvých jedenásť položiek a či je potrebné podrobne uviesť každú položku, musíme vysvetliť, že spolupracujeme s výskumom a vývojom.

11. Recept upgrade mode. Súčasne stlačte tlačidlo reset (klávesa úplne vľavo) a tlačidlo napájania a zariadenie prejde do režimu nútej aktualizácie. Teraz otvorte aplikáciu APP pre telefón a pripojte ju k zariadeniu. Potom kliknite na Aktualizácia softvéru - skontrolujte verziu firmvéru - aktualizujte firmvér a aktualizujte firmvérový program zariadenia na najnovšiu verziu. Pri aktualizácii firmvéru držte telefón mimo prístroja a skúste neodpovedať na volania.

▼ DENNÁ ÚDRŽBA

12. Vždy odporúčame, aby rezná plocha nespĺňala požiadavky, čoho výsledkom nie je zváranie. Ide najmä o nasledujúce dva prípady, jeden je špinavý, drážka V nevnikla, optické vlákno nevniklo do drážky (ako je to znázornené na obrázku vľavo), v tomto prípade optické vlákno vyberte umeleckým nožom pozdĺž spodnej časti drážky drážky V tam a späť po niekoľkonásobnom oškrabaní a potom vyčistite drážku V pomocou vinenej kefy a nakoniec na linke stlačte resetovací kľúč. Druhým je to, že šošovka sa zahmlieva, čo spôsobuje, že optické vlákno nemôže byť efektívne identifikované (pozri obrázok napravo). V takom prípade utrite šošovku čistým bavlneným tampónom. Ak to stále nefunguje, jednoducho fúkať proti studenému vzduchu.



KAPITOLA XI OSVETLENIE A NAPÁJANIE

Osvetlenie: nočné osvetlenie je vhodné pre stavebné práce Nabijanie mobilných telefónov: zariadenie môže obrátiť napájanie mobilného telefónu



Schéma nabijania mobilného telefónu



Schéma použitia osvetlenia