

## Soudeuse FSTV6

Soudeuse pour fibre optique code 287617



MODE D'EMPLOI

## 1. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ

Fracarro Radioindustrie est exonérée de toute responsabilité civile et pénale pour les violations de la législation en vigueur résultant d'une mauvaise utilisation du produit par l'installateur, l'utilisateur ou des tiers. Le produit doit être utilisé en totale conformité avec les instructions données dans ce manuel, afin de protéger l'opérateur de toute blessure éventuelle et le produit de tout dommage.

La soudeuse est conçue pour épisser des fibres de verre de silicium et ne peut pas être utilisée à d'autres fins. Il s'agit d'un instrument de précision qui doit être manipulé avec le plus grand soin et respecter les règles et réglementations de sécurité suivantes.

### Avertissements d'installation

- N'utilisez pas la soudeuse dans des endroits présentant un risque d'explosion, ne l'exposez pas à des flammes nues, des chocs électriques, à la pluie, à des environnements humides ou à des substances corrosives. • Ne touchez jamais la barre d'électrode lorsque l'appareil est sous tension. • Portez des lunettes de protection comme lors de la préparation des fibres, sinon il y a un risque de dommages aux yeux et à la peau. • Les gouttes d'humidité et de condensation pourraient endommager le produit. Attendez donc et assurez-vous toujours que le produit est parfaitement sec avant utilisation.
- Laissez un espace autour du produit pour assurer une ventilation suffisante. Des températures élevées ou une surchauffe pourraient compromettre les fonctions et la durée de vie du produit.
- Veuillez ne démonter aucune partie de la soudeuse. •
- Les réparations et les réglages internes ne peuvent être effectués que par le fabricant ou un personnel de maintenance agréé.
- Lors du remplacement des piles, pour éviter d'endommager l'appareil par des décharges électrostatiques, ne touchez pas directement les composants électroniques avec la main.
- Utilisez uniquement les piles fournies par le fabricant. Une mauvaise utilisation de l'alimentation électrique peut entraîner un incendie, un choc électrique et/ou des dommages matériels, des blessures voir la mort.
- Utilisez uniquement l'adaptateur fourni par le fabricant. Ne placez pas d'objets lourds sur le câble de chargement de la batterie, ne chauffez pas et ne changez pas le câble. Un cordon inapproprié ou cassé peut provoquer un incendie, un choc électrique, des dommages matériels, des blessures ou la mort.
- Pour éviter tout incendie ou tout danger, n'empilez pas la batterie avec l'adaptateur lors du chargement.

### Avertissements généraux

Veuillez retirer la batterie lorsque l'un des événements suivants se produit :

- Fumée, odeur, bruit ou réchauffement anormal, liquide et/ou corps étranger dans la machine, machine endommagée ou cassée.
- Si un dysfonctionnement se produit ou si les problèmes ci-dessus surviennent, contactez immédiatement le centre SAV. Le non respect rapide de ces mesures peut entraîner une panne totale de la machine ou provoquer un incendie, des blessures, voir la mort.
- N'essayez pas de réparer le produit car cela annulerait la garantie.

## Précautions concernant la batterie

- Il est recommandé de retirer la batterie lorsque la soudeuse n'est pas utilisée pendant plus d'un mois.
- Ne chargez pas ou ne déchargez pas pendant une longue période à des températures basses ou élevées, afin de ne pas réduire la vie de la batterie.
- Évitez de court-circuiter le positif et le négatif de la batterie avec un emballage en aluminium.
- Ne démontez pas la batterie et ne la jetez pas au feu, car elle pourrait exploser.
- Les batteries font partie des consommables et ont une certaine durée de vie. Lors de la vérification du niveau de la batterie, si tous les voyants sont allumés mais que la durée de vie de la batterie est courte, remplacez la batterie.
- Après avoir terminé le chargement de la batterie via l'adaptateur, débranchez immédiatement l'alimentation, une charge prolongée à pleine puissance endommagera la batterie elle-même ou pourrait provoquer des accidents.
- Ne chauffez pas et ne jetez pas la batterie dans l'eau. Ne chargez pas en dehors de la plage de température.
- Ne placez pas la batterie dans un four à microondes ou dans des récipients à haute pression.
- Une utilisation prolongée ou un placement dans des environnements à haute température, tels que la lumière directe du soleil, sont interdits. Sinon, la batterie surchauffera et pourrait cesser de fonctionner, réduisant ainsi sa durée de vie.
- L'utilisation de piles endommagées est interdite. Les batteries avec des fuites d'électrolyte ou sentent l'électrolyte doivent être tenues à l'écart du feu pour éviter les incendies ou les explosions.
- Si l'électrolyte fuit et entre en contact avec la peau ou d'autres parties du corps, lavez-vous immédiatement avec de l'eau. Si l'électrolyte entre en contact avec les yeux, il doit être immédiatement lavé à l'eau, puis se rendre à l'hôpital le plus proche.

## Nettoyage

Vérifiez et nettoyez la rainure en V (l'endroit où la fibre est placée), évitez de toucher la rainure en V et l'électrode avec des objets durs. Utilisez un chiffon sec pour enlever la poussière et la saleté de la colleuse. Si la colleuse est sale, évitez d'utiliser de l'acétone et du diluant à peinture pour nettoyer n'importe quelle partie de la colleuse, vous pouvez plutôt utiliser un chiffon doux avec un détergent neutre.

## Transport et stockage

Ne stockez pas la soudeuse dans un environnement poussiéreux ou humide, sinon cela pourrait provoquer un choc électrique, la soudeuse pourrait réduire ses performances ou même être endommagée.

Gardez l'humidité au minimum pendant le stockage, l'humidité relative doit être inférieure à 95 %.

Lorsque la soudeuse est déplacée d'un environnement froid vers un environnement chaud, réchauffez-la progressivement, sinon de la condensation se formera à l'intérieur de la machine. Essayez d'éviter les chocs et les vibrations une fois que la soudeuse a été ajustée et calibrée avec précision. Veuillez utiliser un étui spécial pour le transport longue distance. Évitez la lumière directe du soleil ou les environnements surchauffés. Pour garantir les performances, il est recommandé d'effectuer une maintenance complète une fois par an. La soudeuse doit être réparée et calibrée par des techniciens.

Bien que les informations contenues dans ce manuel aient été rédigées avec soin et attention, Fracarro Radioindustrie Srl se réserve le droit de les modifier sans préavis et d'améliorer et/ou de modifier le produit décrit dans ce manuel.

Consultez le site [www.fracarro.com](http://www.fracarro.com) pour plus d'informations concernant l'assistance technique et la garantie du produit.

## 2. RESPECT DES DIRECTIVES EUROPÉENNES

Le texte complet de la déclaration UE de conformité est disponible sur le site Internet suivant [ce.fracarro.com](http://ce.fracarro.com)

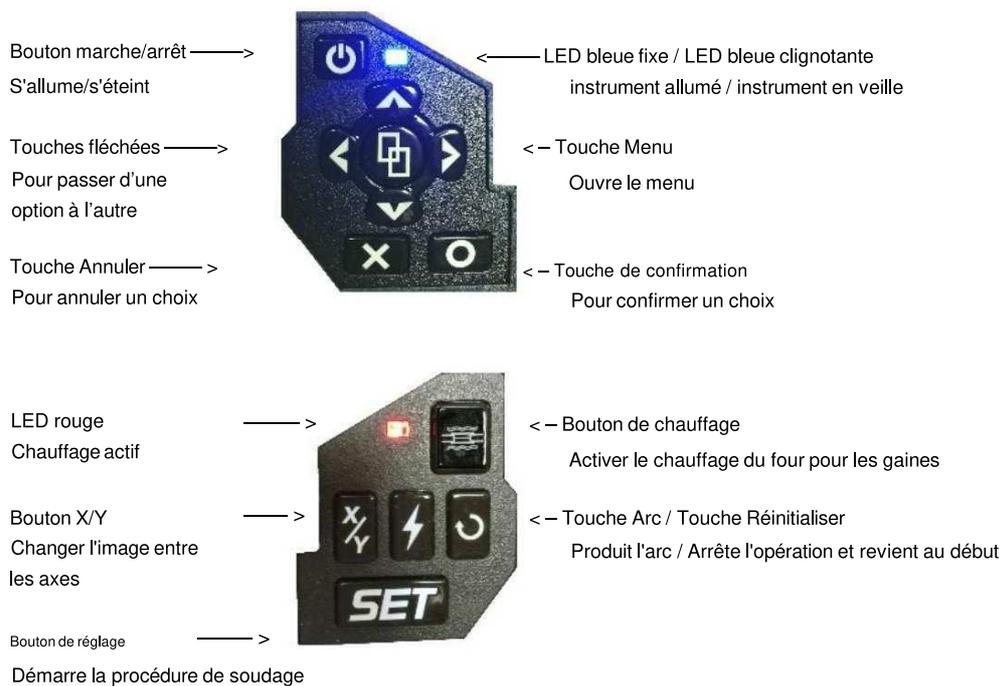
## 3. DESCRIPTION DU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit. Le manuel suivant présentera les fonctionnalités et les instructions.

Adoptant un design innovant et une technologie de fabrication raffinée, cette soudeuse vous offrira une expérience d'épissage sans précédent. La technologie la plus récente réduit considérablement les temps de réalisation de l'épissage et chauffage : le serrage parallèle avec une précision au micron, l'alignement à haute précision, et la technologie avancée garantissent l'exactitude de l'estimation des pertes de la soudure. Un design exquis avec une coque de protection robuste permet de s'adapter aux environnements difficiles. L'écran tactile avec des procédures d'épissage entièrement automatiques apportera une grande commodité pour les utilisateurs.

Vous trouverez cidessous un aperçu de la soudeuse et des touches de fonction associées.

Nota : Toutes les fonctions des touches physiques sont également utilisables via l'écran tactile (touches virtuelles)



## 4. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

FST-V6		
Code Fracarro		287617
Dimensions lpxh		170 x 130 x 170 (hors protection caoutchouc)
		170 x 140 x 178 (y compris protection en caoutchouc)
Poids	Kg	2.233 (avec batterie) / 1.853 (sans batterie)
Nombre de fibres		individuelle
Fibres utilisables		UIT-T G.651, UIT-T G.652, UIT-T G.653, UIT-T G.655 et UIT-T G.657
Compatibilité des câbles fibre		0,25 - 3,0 mm / Câble pour intérieur
Mesures de coupe		Diamètre 0,125 - 1 mm / Longueur 8 - 16 mm
Diamètre du revêtement	µm	80 - 150
Méthode d'épissage		41 modes prédéfinis, max 100 disponibles
Mode chauffage		5 modes prédéfinis (20/30/40/50/60 mm), max 100 disponibles SM : 0,02 dB / MM : 0,01 dB / DS : 0,04 dB
Perte d'épissure typique		NZDS : 0,04 dB / G.657 : 0,02 dB (norme ITU-T)
Perte de retour		≤60dB
Éclairage		3 LED blanches
Temps d'épissage		Mode rapide : 6 s
Estimation de la perte d'épissure		Disponible
Longueur de la gaine thermorétractable		20 à 60 mm
Temps de préchauffage		Temps rapide : 13 s, temps typique : 30 s 20 000
Mémoire des résultats		enregistrements et 200 images
Test de tension		1,96 - 2,25 N
Conditions de fonctionnement		Altitude : 0 à 5 000 m au-dessus du niveau de la mer
		96% d'humidité relative, -10 à +50°C vent maximum 15 m/s
Conditions de stockage		0 à 95% d'humidité relative, -40 à +80°C
Affichage à écran tactile		Écran couleur haute résolution de 5 pouces Vue bidirectionnelle à 90°
Vue et grossissement de la fibre		X,Y,XY,X/Y : zoom 500x
Régime		Entrée 100-240 V CA, sortie 12-15 V CC
Nombre d'épissures/décharges avec la batterie		Capacité de la batterie 5200 mAh, environ 250 opérations (épissure et chauffage)
Opérations		Boutons / Écran tactile
Calibrage automatique		Calibrage automatique de l'arc basé sur la pression et température de l'air
Durée de vie des électrodes		5000 arcs
Connecteur		Mini-USB 2.0

## 5. OPÉRATIONS DE BASE

### Changement de batterie et recharge

Le retrait et l'insertion de la batterie sont illustrés ci-dessous : • Appuyez sur le bouton de déverrouillage pour retirer la batterie.



Bouton de déverrouillage

- Insérez dans le sens de la flèche

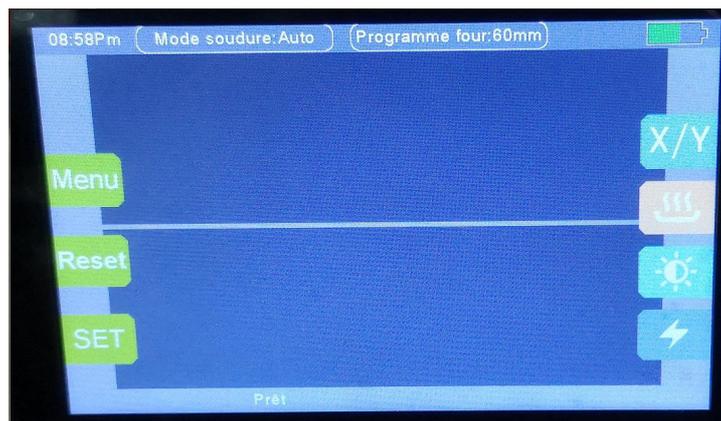


- Chargement de la batterie



### Allumer

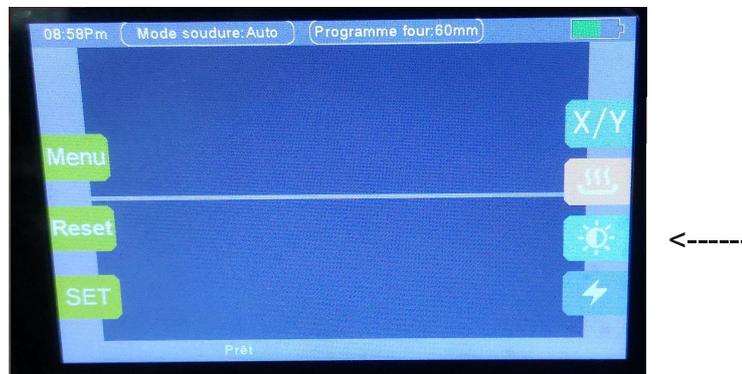
Appuyez sur le bouton d'alimentation et attendez que le système démarre comme sur la photo ci-dessous



Ajustez l'affichage pour obtenir le meilleur angle d'écran



Réglez la luminosité du rétroéclairage LCD avec le bouton approprié (Soleil)



## Phases de préparation des fibres

Il y a quelques étapes pour préparer les fibres avant la soudure :

Gaine de protection : Pensez à insérer la gaine thermorétractable qui servira à protéger la fibre une fois soudée.

- Dénudage : Retirer le revêtement en laissant environ 50 mm. Effectuez l'opération avec l'outil approprié, la longueur doit être d'au moins 30~40 mm.

- Nettoyage : Pour nettoyer la fibre, utilisez un chiffon ou du papier de coton imbibé uniquement d'alcool pur à 99 % ou plus.

- Découpe de fibre : Coupez la fibre avec l'outil approprié, il est recommandé d'utiliser une machine de découpe de haute précision (cliveuse) et de contrôler la longueur de coupe.

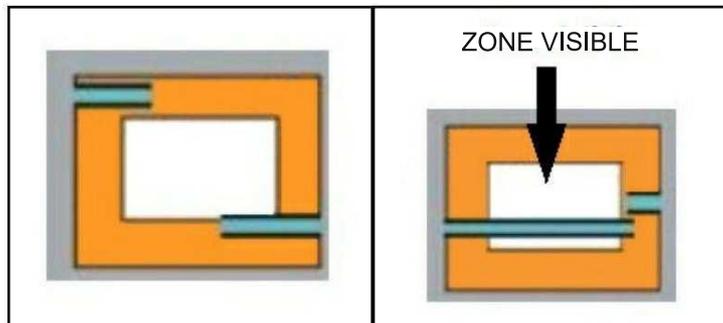
- Important ! Assurez-vous que la fibre optique nue et son revêtement de surface ne sont pas tachés.

- Vérifiez que la zone de soudure est propre, si ce n'est pas le cas, elle doit être nettoyée avec un tampon imbibé d'alcool.

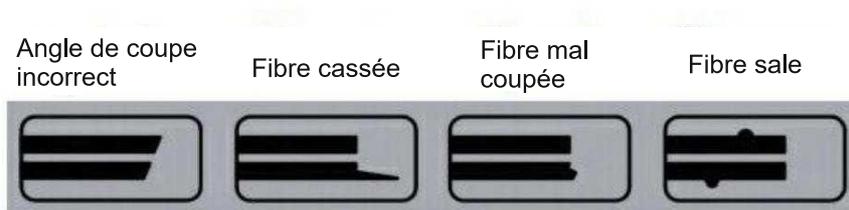


## Inspection automatique de la fibre optique

Après avoir positionné la fibre, vérifiez visuellement sur l'écran si la position des 2 bornes est correcte ou non, les bornes doivent être dans la zone visible et sur la même ligne, en dessous vous pouvez voir un mauvais positionnement.



Lorsque les bornes sont alignées et dans la zone visible, la colleuse démarrera et l'alignement aura lieu. Par la suite, une série de contrôles tels que l'angle du joint et la qualité de la surface de coupe sont effectués. Le buzzer émettra une alarme si l'angle de coupe est supérieur à la valeur limite ou s'il y a des imperfections sur la surface de coupe et que le type de problème est visible sur l'écran, voir l'image ci-dessous.

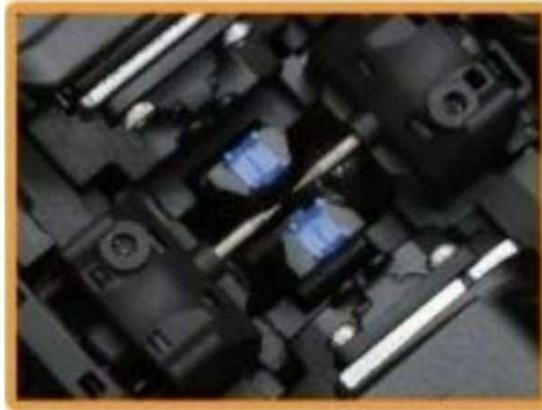


## Procédure d'épissage

1. Allumez l'épisseuse. Si vous épissez une fibre monomode (ITU-TG 652), il est suggéré de Mode SM.
2. Confirmez le mode d'épissage et de chauffage. Lors de l'épissage de différents types de fibres, le mode automatique est suggéré. La vitesse d'épissage sera plus lente.
3. Nettoyez la fibre et la gaine thermorétractable.
4. Insérez la fibre dans la gaine thermorétractable.
5. Assurez-vous que les résidus et/ou la saleté ont été nettoyés. Protégez l'extrémité coupée de la fibre du contact avec des objets durs.

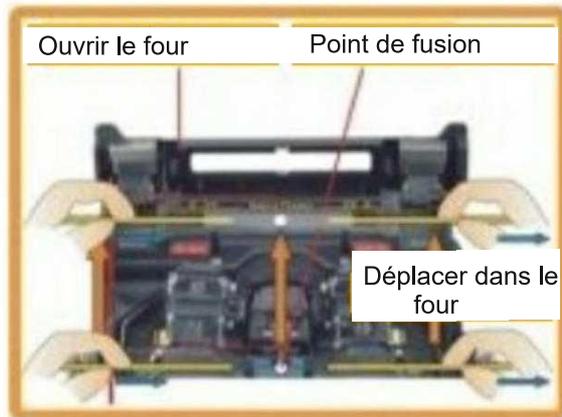


6. Placez la fibre entre la rainure en V et les deux électrodes, ne dépassez pas les électrodes.



7. Fermez le couvercle de protection, l'épissage automatique démarre, vous pouvez le voir sur l'écran Épissage LCD en cours.

8. Retirez la fibre épissée, centrez la gaine de protection et insérez le tout dans le four, allumez le four avec le bouton approprié (LED rouge allumée), le chauffage démarre automatiquement à la fermeture du couvercle.

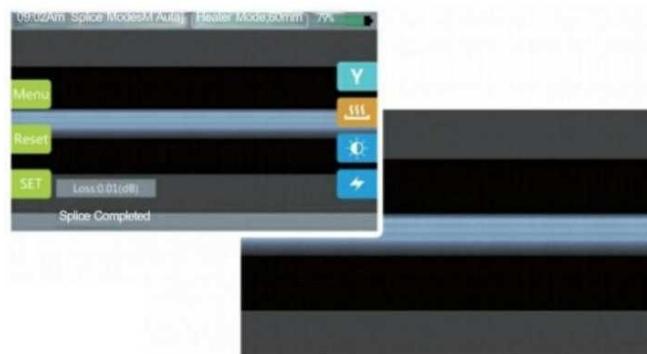


9. Opération terminée.

Attention : Lorsque la perte de jonction ou le changement d'altitude est important, un étalonnage des électrodes et de l'arc doit être effectué.

## Fonction zoom

Après l'assemblage, vous pouvez double-cliquer sur l'écran pour zoomer sur le point de soudure et vérifier sa qualité.

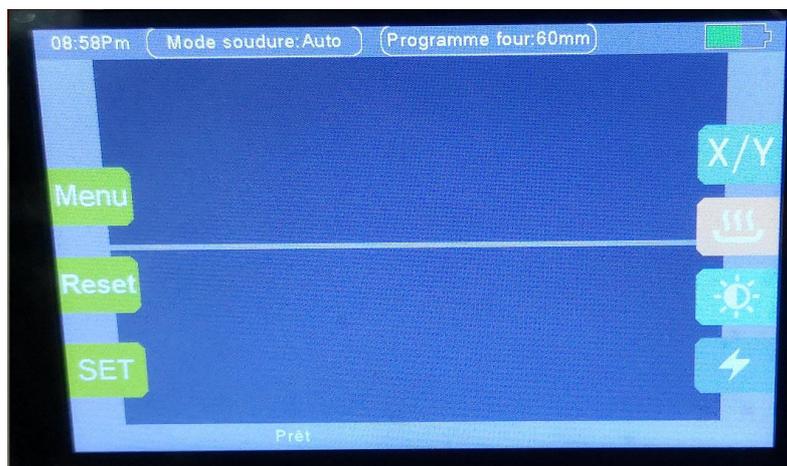


## Méthode d'épissage

Le menu est concis et facile à utiliser, dans chaque mode d'épissage, le courant d'épissage, le temps et d'autres paramètres importants sont définis. Il est essentiel de sélectionner la bonne méthode d'épissage. Il existe une valeur par défaut pour le modèle de fusion normalement utilisé. Cela facilite le changement du mode d'épissage et l'optimisation des paramètres pour les fibres rarement utilisées.

## Affichage du mode d'épissage actuel

Le mode d'épissage actuel sera affiché en haut de l'interface de fonctionnement, voir photo ci-dessous.



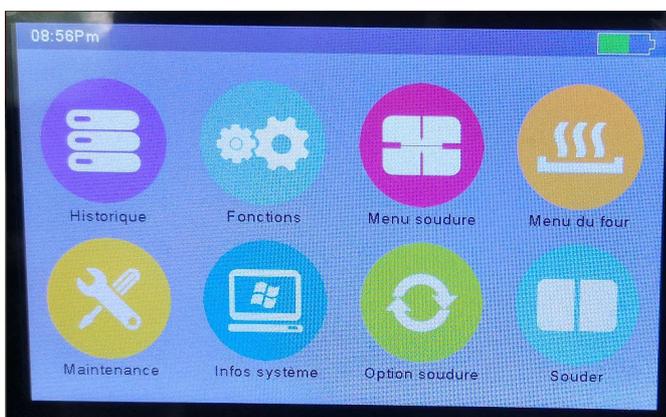
## Sélection du mode d'épissage

Sélectionnez Menu, puis Splice Soudure et sélectionnez le mode.

Une fois sélectionné (écrit en jaune), vous pouvez faire différents choix :

- Si les paramètres sont déjà ok, utilisez le bouton Choisir pour confirmer le mode sélectionné
- Pour modifier les paramètres, appuyez sur le bouton Editer\*\*
- Pour supprimer un mode, appuyez sur le bouton Effacer,

\*\* en mode Edit, je peux modifier tous les paramètres impliqués et sauvegarder la configuration avec le bouton Confirmer.



Pour créer un nouveau mode, défilez jusqu'au dernier mode mémorisé et sélectionnez Add new, après l'avoir sélectionné il me propose d'utiliser l'un des modèles présents.

A ce stade, on peut modifier tous les paramètres et aussi donner un nom au mode afin de l'identifier plus facilement.

Paramètre	Description
Nom	Nom du mode d'épissure, pas plus de 8 caractères
Commentaire	Explication détaillée du mode, visible dans le menu de choix
Test de traction	Activer ou désactiver l'essai de traction
Estimation de perte	Activer ou désactiver l'estimation des pertes
Limite d'angle de coupe	Définit l'angle maximum autorisé pour couper la fibre, si au-delà cela génère une erreur
Écart	La distance entre les 2 extrémités de la fibre à souder
Chevauchement	Définit la quantité de chevauchement des fibres
Valeur d'arc propre	Pourcentage de nettoyage de l'arc
Temps d'arc propre	Temps de nettoyage de l'arc en ms
Valeur pré-fusion	Valeur en pourcentage avant l'arc
Durée pré-fusion	Temps en ms avant l'arc
Valeur arc soudure	Pourcentage de l'arc de joint
Durée arc soudure	Temps d'arc en ms
Vitesse du moteur	La vitesse du moteur

## Options d'épissage

Sélectionnez Menu, puis Option Soudure

Paramètre	Description
Marche Auto	Activer ou désactiver le démarrage automatique de l'épissage (fermez simplement le couvercle)
Pause 1	S'il est activé, l'épissage commence lorsque la fibre est dans la bonne position et l'utilisateur peut voir l'angle de coupe
Pause 2	Si cette option est activée, l'épissure démarre une fois l'alignement terminé.
Nouvel alignement	Permet un réalignement automatique
Ignorer l'erreur	Ignorez les erreurs et continuez l'épissure
Test de traction	Activer ou désactiver l'essai de traction

## Mode four

Sélectionnez Menu, puis Menu du Four et choisissez le mode souhaité.

Une fois sélectionné (écrit en jaune), vous pouvez faire différents choix :

- Si les paramètres sont déjà ok, utilisez le bouton Choisir pour confirmer le mode sélectionné
- Pour modifier les paramètres, appuyez sur le bouton Editer\*\*
- Pour supprimer un mode, appuyez sur le bouton Effacer,

\*\* en mode Edit, il est possible de modifier tous les paramètres et sauvegarder la configuration avec le bouton Valider.

Pour créer un nouveau mode, défiler jusqu'au dernier mode mémorisé et trouver sélectionnez Add new. Après l'avoir sélectionné, il me propose d'utiliser l'un des modèles présents.

A ce stade, je peux modifier tous les paramètres et également donner un nom au mode que je crée afin de l'identifier plus facilement.

Paramètre	Description
Description	Nom attribué au mode de chauffage
Taper	Sélectionnez complet (chauffe tout) ou partiel (chauffe une seule partie)
Températures	Sélectionnez la température de chauffage
Temps	Sélectionnez le temps de chauffage

## Entretien du système

Sélectionnez Menu, puis Maintenance.

- Test de luminosité  
Test automatique de luminosité

- Contrôle de la poussière

Test automatique de la présence de poussière, le cas échéant, le problème, une fois propre, répétez le test jusqu'à ce que le test soit ok. Si le problème persiste, contactez le vendeur.

- Réglage Arc

Les Conditions atmosphériques telles que la température, l'humidité et les changements de pression en continu.

Cela modifie également la température de décharge. La soudeuse est équipée de capteurs de température et de pression qui fournissent un retour au système de contrôle pour ajuster l'intensité de la décharge afin de la maintenir stable. L'étalonnage automatique ne convient pas aux changements causés par l'usure du moteur et le gaspillage de fibres, et la position de décharge se déplace parfois vers la gauche ou la droite.

Dans cette condition, la fibre sera déplacée du centre de décharge, un étalonnage de l'ARC sera nécessaire.

- Rodage électrodes

Lorsque les conditions environnementales changent, le rejet peut devenir instable, ce qui augmentera la perte d'épaisseur, surtout lorsque l'altitude change, il faut du temps pour stabiliser la décharge.

Dans ces conditions, la stabilisation des électrodes doit être effectuée plusieurs fois jusqu'à ce que la stabilisation terminée apparaisse.

- Calibration d'Arc

Cette fonction calibre automatiquement la vitesse des moteurs.

Lors de l'utilisation de la soudeuse, de l'oxyde se formera sur les électrodes, celles-ci doivent être nettoyées régulièrement. La perte d'épaisseur augmentera et la résistance de l'épissure sera réduite. Définissez un rappel lorsque l'électrode a été utilisée 2000 fois. Lorsque le seuil de 3000 fois est dépassé, un rappel sera émis lors de la mise sous tension de l'épisseuse.

Pour remplacer les électrodes, sélectionnez Menu, sélectionnez le bouton Maintenir , sélectionnez le bouton Définir les électrodes , puis appuyez sur le bouton Remplacer .

L'a soudeuse s'éteindra et vous pourrez procéder au remplacement physique des électrodes comme décrit ci-dessous :

- Ouvrez le couvercle
- Desserrez la vis sur l'électrode
- Retirez l'ancienne électrode. Attention!!! Ne retirez pas le câblage.
- Nettoyez la nouvelle électrode avec un coton-tige propre ou un chiffon sans poussière imbibé d'alcool.
- Installez-la sur la soudeuse.
- Placez le couvercle de l'électrode et serrez les vis.
- Procédez de la même manière pour l'autre électrode.
- Il est fortement recommandé, après le remplacement de l'électrode, d'effectuer la procédure de stabilisation et calibrage, sinon les fuites et la résistance des joints ne peuvent pas être garanties.



## Archivage des enregistrements

Jusqu'à 20 000 résultats d'épissage peuvent être stockés. Selon les différents modes d'épissage, le contenu du stockage est différent.

Pour accéder à vos enregistrements, sélectionnez Menu, Historique.

Ici, vous pouvez afficher les données , supprimer les données et activer ou désactiver l'enregistrement automatique.

- Afficher les données: affichage des enregistrements avec les paramètres basés sur le mode utilisé. Avec les boutons Précédent et Suivant, je fais défiler tous les enregistrements.
- Effacer les données: il faut saisir le mot de passe (par défaut 000000) pour supprimer tous les enregistrements.
- Pour activer ou désactiver la sauvegarde automatique (ON/OFF).

## Les paramètres du système

Pour accéder aux paramètres du système, sélectionnez Menu, puis Fonctions.

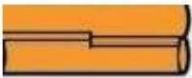
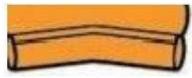
- Système :
  - Bip : Activation ou désactivation du buzzer
  - Unité de température: °C ou °F
  - Four automatique : Activation du démarrage automatique du four
  - Format 24 h : Format de l'heure sur 24h ou 12h
  - Editer mot de passe : Définition du mot de passe
- Langue: Sélection de la langue des menus
- Calendrier:
  - Année : Réglage de l'année
  - Mois : Réglage du mois
  - Jour : Réglage du jour
  - Heure : Réglage de l'heure
  - Minutes : Réglage des minutes
  - Régler : Confirmation des réglages effectués
- Mot de passe: Définition du mot de passe
- Autres :
  - Avertissement électrodes: définir après combien de décharges le remplacement des électrodes est suggéré
  - - Alerte électrodes définir après combien de décharges d'électrodes pour activer le message  
**Attention usure des électrodes**
  - Extinction Ecran auto : définir après combien de secondes d'inactivité l'écran doit s'éteindre
  - Extinction soudeur auto : définir après combien de minutes d'inactivité l'instrument s'éteint

## Informations système

Pour accéder aux informations système, sélectionnez Menu, puis Infos système.

- Infos système:
  - Version : version du logiciel
  - Données arcs : nombre de décharges
  - N° de série : numéro de série de la soudeuse
- Paramètres,  
Données de la soudeuse, possibilité de restaurer les paramètres initiaux en appuyant sur le bouton Restauration usine

## Perte excessive d'épaisseur et solutions

Image	Définition	Raison	Solution
	Déviaton axiale de coeur de la fibre	poussière sur la rainure en V ou sur le terminal fibre	Nettoyez la rainure en V ou le terminal fibre
	Erreur d'angle du noyau de fibre	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ poussière sur la rainure en V ou sur le terminal fibre</li> <li>▪ mauvaise qualité du terminal de la fibre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nettoyer la rainure en V le terminal fibre</li> <li>▪ Vérifiez le coupeur pour la fibre</li> </ul>
	L'âme se penche fibre	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ mauvaise qualité du terminal de la fibre</li> <li>▪ faible décharge ou décharge trop courte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vérifiez le couteau pour la fibre</li> <li>▪ augmenter la force ou temps de décharge</li> </ul>

	Non correspondance du diamètre	puissance de la décharge trop faible	augmenter la puissance ou le temps de la décharge
	Poussière de combustion	<ul style="list-style-type: none"> <li>mauvaise qualité de l'extrémité de la fibre</li> <li>La poussière n'a pas été nettoyée ou le nettoyage a été annulé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier la cliveuse</li> <li>nettoyer la fibre</li> </ul>
	Bulles	<ul style="list-style-type: none"> <li>mauvaise qualité de l'extrémité de la fibre</li> <li>puissance de la décharge trop faible</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier le cliveuse</li> <li>augmenter la puissance ou la durée de la décharge</li> </ul>
	Séparation des fibres	<ul style="list-style-type: none"> <li>Poussée de la fibre trop faible</li> <li>trop de puissance ou trop de durée de la décharge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>effectuer un étalonnage de l'arc</li> <li>réduire la puissance ou la durée de la décharge</li> </ul>
	Trop gros	la poussée de la fibre est excessive	Réduire la superposition et effectuer la calibration de l'arc
	Trop mince	<ul style="list-style-type: none"> <li>puissance de la décharge non adaptée</li> <li>paramètres de la décharge incorrects</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ajuster la puissance ou la durée de la décharge</li> <li>augmenter la superposition</li> </ul>
	Ligne de jonction	certain paramètres de la décharge sont incorrects	<ul style="list-style-type: none"> <li>ajuster la puissance ou la durée de la décharge</li> <li>augmenter le superposition</li> </ul>

Attention : lors de l'épissage de différents types de fibres (diamètre différent) ou de fibres multimodes, il peut parfois y avoir une ligne verticale sur le point d'épissure, on l'appelle ligne d'épissure, cela n'affecte pas la qualité de l'épissure (perte d'épissure et résistance de la jonction).

## Messages d'erreur et solutions

Lors de l'utilisation de la soudeuse, si vous rencontrez des messages d'erreur, veuillez vous référer aux conseils suivants. Si vous ne parvenez toujours pas à résoudre les erreurs, contactez votre distributeur pour obtenir de l'aide.

Message d'erreur	Raison	Solution
Erreur de placement des fibres gauche/droite	L'extrémité de la fibre est positionnée au niveau ou au-delà de la ligne centrale de l'électrode	Appuyez sur RESET et placez la fibre entre la ligne centrale de l'électrode et le bord de la rainure en V.
Pousser la limite de dépassement du moteur	La fibre n'est pas positionnée correctement au fond de la rainure en V	Appuyez sur RESET et positionnez correctement la fibre
L'extrémité de la fibre ne se touche pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>le chevauchement est réglé trop bas</li> <li>Le moteur n'est pas calibré</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ajuster le paramètre de chevauchement</li> <li>calibrer le moteur</li> </ul>

Échec du suivi de la fibre	<ul style="list-style-type: none"> <li>la fibre n'est pas positionnée correctement dans la rainure en V</li> <li>la fibre n'est pas dans le champ de vue de la caméra</li> <li>la longueur coupée (partie en fibre nue) est trop courte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>appuyer sur RESET et positionner correctement la fibre dans la rainure en V</li> <li>Vérifier la position de la fibre</li> <li>Vérifier la longueur</li> </ul>
Angle de coupe anormal	<ul style="list-style-type: none"> <li>mauvaise qualité de l'extrémité de la fibre</li> <li>La limite d'angle est trop bas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>préparer à nouveau la fibre, si le problème persiste, vérifier la lame, si la lame est à vis sans fin, faire tourner la lame</li> <li>Régler la limite d'angle à une valeur correcte (standard 3,0°)</li> </ul>
Angle de base anormal	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le paramètre « Core angle limit » est réglé trop bas.</li> <li>Il y a de la saleté sur la rainure V ou sur l'extrémité de la fibre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>réglé le paramètre « Core angle limit » à une valeur appropriée (standard 1,0°)</li> <li>nettoyer la rainure en V et l'extrémité de la fibre, sinon préparer à nouveau la fibre et la remplacer</li> </ul>
La fibre est sale	<ul style="list-style-type: none"> <li>poussière ou saleté sur l'extrémité de la fibre</li> <li>poussière ou saleté sur l'objectif</li> <li>le temps de la décharge est trop court</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>préparez à nouveau la fibre nettoyez la lentille et effectuez le contrôle de la poussière</li> <li>réglez le temps de la décharge sur 180ms</li> </ul>

## Problèmes et solutions

Pour votre référence en cas de problèmes, des solutions à certains dysfonctionnements courants sont répertoriées ci-dessous. Si les problèmes persistent, contactez votre agent local.

Problème	Solution
En appuyant sur le bouton ON/OFF, il n'est pas possible d'allumer/éteindre la machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>appuyez et maintenez le bouton ON/OFF jusqu'à ce que la LED clignote</li> <li>relâchez le bouton, la soudeuse est maintenant éteinte</li> </ul>
Avec une batterie pleine, il n'est pas possible de réaliser de nombreuses épissures	<ul style="list-style-type: none"> <li>lorsque l'effet mémoire se produit, lorsque la batterie est déchargée ou après une longue période d'inactivité, la batterie doit être complètement déchargée, puis rechargée</li> <li>batterie déchargée, remplacez la batterie</li> <li>vous utilisez la soudeuse à des températures trop basses</li> </ul>
La perte d'épissure est élevée	<ul style="list-style-type: none"> <li>nettoyer la rainure en V et la borne de</li> <li>remplacer les électrodes et les recalibrer</li> <li>l'angle de coupe des fibres, la décharge et la propreté des fibres peuvent influencer la perte d'épissure</li> </ul>
L'écran s'éteint brusquement	Si aucune opération n'est effectuée, l'écran s'éteint automatiquement dans les 180 secondes (l'utilisateur peut modifier cette durée) pour réduire la consommation de la batterie. Lorsque l'écran s'éteint, la LED à côté du bouton "on/off" clignote, l'écran peut être rallumé en appuyant sur n'importe quel bouton. L'épisseur s'éteint automatiquement lorsque le temps réglé
La colleuse s'éteint soudainement	La soudeuse s'éteint automatiquement lorsque le temps réglé expire sans qu'aucune opération ne soit effectuée (30 minutes par défaut).

Erreurs d'identification des fibres en mode AUTO	Le mode AUTO est uniquement destiné aux fibres optiques standard SM, MM, NZ lors de l'épissage de fibres spéciales, le mode AUTO peut ne pas les reconnaître correctement • la
La perte estimée est différente de la perte réelle	perte estimée est fournie à titre de référence uniquement • les composants optiques doivent être nettoyés
La gaine thermorétractable ne rétrécit pas complètement	prolonger le temps de chauffage
Comment annuler le chauffage	Si l'utilisateur souhaite terminer le chauffage, il doit appuyer sur le bouton CHALEUR, puis la LED s'éteindra. Retirez le manchon
La gaine thermorétractable est coincée dans le four après chauffage	thermorétractable avec un coton-tige fin.
Mot de passe oublié	contactez votre agent ou distributeur
Après l'étalonnage de la décharge, l'intensité de la décharge n'a pas changé	L'étalonnage de la décharge modifie les paramètres des conditions internes, pas la force de décharge
J'ai oublié de placer la fibre lorsqu'elle est nécessaire pour la maintenance	appuyer sur le bouton « Retour » ne fonctionne pas, ouvrez le couvercle coupe-vent et insérez la fibre coupée dans l'épisseuse, fermez le couvercle, enfin appuyez sur le bouton SET pour continuer

#### INFORMATIONS POUR L'UTILISATEUR

Élimination des équipements électriques et électroniques obsolètes (applicable dans l'Union européenne et autres pays européens disposant de systèmes de collecte sélective)



Ce symbole présent sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme déchet ménager. Il doit plutôt être remis au point de collecte approprié pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En vous assurant que ce produit est éliminé correctement, vous contribuerez à prévenir les conséquences négatives potentielles sur l'environnement et la santé humaine, qui pourraient autrement être causées par une élimination inappropriée de ce produit. Le recyclage des matériaux contribuera à préserver les ressources naturelles. Pour des informations plus détaillées sur le recyclage de ce produit, contactez votre bureau municipal local, le service d'élimination des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Garanti par

Fracarro Radioindustrie SRL

Viale delle Querce n.9 - 31033 Castelfranco Veneto (TV) - ITALIE - Tél : +39 0423 7361 - Fax : +39 0423 736220.

Fracarro France SAS

3 Boulevard de la Gare – 95210 Saint Gratien - FRANCE Tél : +33 1 47283400

Fracarro UK - Ltd

Suite F9A, Whiteleaf Business Centre, Little Balmer, Buckingham, MK18 1TF UK - Tél : +44(0)1908 571571 Fax : +44(0)1908 571570

[www.fracarro.com](http://www.fracarro.com) - [info@fracarro.com](mailto:info@fracarro.com)