

TYPE-Q502S

Guide de fonctionnement



S'assurer de lire l'intégralité des messages d'avertissement et de précaution avant l'utilisation.

IMPORTANTES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ


Ce produit a été conçu et fabriqué pour assurer la sécurité des opérateurs. Une mauvaise utilisation pourrait provoquer un incendie, une électrocution ou des blessures corporelles. Lire et respecter toutes les instructions d'avertissement énoncées dans ce manuel d'utilisation.

Utiliser cette soudeuse uniquement pour les travaux pour lesquels elle a été conçue.




♦ La signification de ces symboles

Des symboles sont utilisés sur le produit et dans le guide de fonctionnement pour souligner les messages d'avertissement et de précaution que vous devez lire afin de prévenir tout risque d'accident. Les significations de ces symboles sont comme suit :



○Symbole utilisé sur le produit

	Ce symbole, lorsqu'il apparaît sur la machine, indique qu'une tension dangereuse est présente à l'intérieur de la soudeuse.
---	---

○La signification de ces symboles

	Ce symbole indique un message d'avertissement, de précaution ou un danger et vous indique que d'importantes instructions ont été incluses sur le produit ou dans le manuel.
	Ce symbole indique des actions strictement interdites.
	Ce symbole indique des actions qui doivent être effectuées.

○La signification de Avertissement et Précaution


 Avertissement	Ce symbole indique des explications en relation avec des situations extrêmement dangereuses. Si l'utilisateur ignore ce symbole et utilise la soudeuse d'une manière inappropriée, de sérieuses conséquences telles qu'un incendie, une électrocution, voire la mort, peuvent en résulter.
 Précaution	Ce symbole indique des explications en relation avec des situations dangereuses. Si l'utilisateur ignore ce symbole et utilise la soudeuse d'une manière inappropriée, des blessures corporelles et des dégâts matériels peuvent en résulter.

S'assurer de lire l'intégralité des messages d'avertissement et de précaution




[Avertissement]

< Mise en place, réglage, transport et utilisation de la soudeuse >



	<ol style="list-style-type: none">1. Cette soudeuse optique à fusion produit un arc électrique. Ne pas utiliser la soudeuse dans un endroit dangereux dans lequel des gaz inflammables peuvent être générés ou dans un endroit où seuls des appareils électriques conçus pour les atmosphères explosives peuvent être utilisés.2. Ne jamais utiliser des nettoyants en aérosol contenant du Fréon ou autres gaz inflammables sur la soudeuse. Les arcs électriques, par la chaleur qu'ils dégagent, peuvent produire des gaz toxiques, et des arcs anormaux peuvent provoquer des dommages ou un incendie.
---	---





3. Ne pas utiliser ou entreposer la soudeuse hors des endroits définis dans une brochure et dans ce manuel. Cela pourrait entraîner un mauvais fonctionnement ou une détérioration pouvant provoquer un incendie ou une électrocution.
4. Pour réduire le risque d'incendie, d'électrocution ou de mauvais fonctionnement, ne pas exposer la soudeuse à la pluie et ne pas laisser de liquides ou d'objets métalliques s'introduire dans la soudeuse. Le non-respect de ces consignes pourrait engendrer un incendie, une électrocution ou un mauvais fonctionnement causé par un court-circuit entre les composants internes de la soudeuse.
5. Ne jamais utiliser la batterie, l'adaptateur secteur, le chargeur de batterie et les câbles d'alimentation sur une machine autre que la soudeuse spécifiée. Le non-respect de cet avertissement pourrait endommager ces composants et provoquer un incendie ou un fort dégagement de chaleur.
6. Ne pas effectuer de modifications mécaniques ou électriques sur la soudeuse, car de telles modifications peuvent exposer l'utilisateur à des tensions dangereuses ou d'autres risques.
7. Ne pas toucher les électrodes pendant et après la production d'un arc. Le non-respect de ces instructions pourrait causer des blessures corporelles ou une électrocution.
8. L'élément chauffant du four peut être chaud pendant le chauffage. Ne pas toucher le manchon de protection immédiatement après le chauffage. Le non-respect de ce conseil pourrait entraîner des brûlures. Un manchon de protection peut rester chaud après le chauffage. Manipuler avec précaution.
9. Ne pas faire fonctionner la soudeuse sous la pluie. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un court-circuit au niveau de l'adaptateur secteur ou de la batterie.
10. Ne pas exposer la soudeuse à de fortes températures, à de forts taux d'humidité ou à la lumière directe du soleil pendant des périodes prolongées.
11. Ne pas utiliser le four continuellement à de fortes températures pendant de longues heures. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un dysfonctionnement du four.
Le cas suivant constitue la seule exception pour la réparation et le remplacement sans frais du produit :
La température de chauffage est réglée sur un temps long (p. ex., 180 secondes) et la température de finition est réglée sur une température élevée (p. ex., 200 °C). Le four est utilisé pendant de longues heures par une pression continuellement renouvelée sur l'icône de chauffage immédiatement après la fin du cycle de chauffage.
12. Utiliser uniquement de l'alcool pour nettoyer la soudeuse. Ne pas utiliser d'autres produits chimiques afin de prévenir tout risque de dysfonctionnement ou de dommage.
13. Ne jamais utiliser des nettoyants en aérosol contenant du Fréon ou autres gaz inflammables sur la soudeuse. Le chauffage par arc électrique peut entraîner des réactions chimiques sur les composants gazeux, pouvant ainsi détériorer une lentille du microscope et entraîner une diminution de la capacité de soudage.
14. Les pièces qui composent le four peuvent être chauffées à de fortes températures. Si l'une de ces pièces venait à être endommagée, interrompre immédiatement l'utilisation et contacter notre centre de réparation.
15. En raison des risques de coupures, ne pas utiliser l'appareil si l'écran est endommagé et contacter notre centre de réparation.
16. Ne pas utiliser ce produit et ses accessoires (batterie, adaptateur secteur, câble d'alimentation, etc.) si des composants sont endommagés et contacter notre centre de réparation.
17. Si ce produit est mouillé par la condensation ou dans des circonstances similaires, ne pas le mettre sous tension.
18. Ne pas utiliser ce produit à proximité d'équipements électroniques qui gèrent de faibles signaux avec une grande précision, comme un stimulateur cardiaque. Ce produit pourrait influencer le fonctionnement d'équipements électroniques.
19. L'alcool en tant que substance est interdit au transport par voie aérienne. Vider le distributeur d'alcool avant le transport.

	<p>20. Éviter les endroits avec trop de poussière ou de saleté. La saleté ou la poussière peut s'accumuler dans la soudeuse optique à fusion et causer des courts-circuits et un refroidissement insuffisant, ce qui pourrait entraîner un dysfonctionnement ou une détérioration de la soudeuse pouvant mener à un incendie ou une électrocution.</p> <p>21. Utiliser uniquement la batterie, l'adaptateur secteur et le câble d'alimentation fournis avec la soudeuse, tel que défini dans ce manuel. Le non-respect de cette consigne pourrait endommager ces éléments ou la soudeuse elle-même, situation pouvant causer un incendie ou une électrocution.</p> <p>22. Utiliser uniquement une tension située dans les limites indiquées. Le non-respect de cette consigne pourrait causer un incendie ou une électrocution.</p> <p>23. Vérifier l'absence de condensation avant de faire fonctionner le produit. Si le produit venait à être mouillé par la rosée ou autre, le laisser sécher à température ambiante pendant environ une journée avant de le mettre sous tension. Si de l'eau ou un autre liquide, un objet métallique ou autre substance étrangère venait à pénétrer à l'intérieur de la soudeuse, couper immédiatement l'alimentation et débrancher le câble électrique. Contacter ensuite l'un de nos techniciens d'entretien.</p> <p>24. Pour les travaux en hauteur, prendre les mesures de sécurité nécessaires pour éviter la chute des opérateurs. Une chute de la soudeuse pourrait provoquer des blessures. Fixer la soudeuse sur un établi ou un trépied à l'aide du pas de vis situé sous la soudeuse.</p> <p>25. Si une condition anormale apparaît, telle qu'un bruit inhabituel, de la fumée ou une odeur inhabituelle, couper immédiatement l'alimentation et débrancher le câble d'alimentation. Contacter ensuite l'un de nos techniciens d'entretien.</p> <p>26. S'assurer de couper l'alimentation de la soudeuse et de débrancher le câble d'alimentation avant de remplacer les électrodes.</p> <p>27. Utiliser uniquement des électrodes Sumitomo originales. Et n'utiliser la soudeuse que lorsque des électrodes sont installées. Le non-respect de cette consigne pourrait endommager la soudeuse, situation pouvant causer un incendie, une électrocution ou un dysfonctionnement.</p> <p>28. Si le four fonctionne pendant une période prolongée, les pièces adjacentes peuvent devenir très chaudes. Faire attention aux fortes températures, particulièrement dans les environnements à forte chaleur, et porter des gants de protection si nécessaire.</p> <p>29. Le distributeur d'alcool fourni n'est pas un récipient étanche. Verser l'alcool dans un récipient étanche avant le transport de sorte qu'il ne se renverse pas.</p>
---	--

<Manipulation du câble d'alimentation et de la prise>

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Afin de réduire les risques d'électrocution, ne pas brancher/débrancher le câble d'alimentation ou la batterie avec des mains mouillées. 2. Ne pas plier de force, tordre ou appliquer une pression excessive sur le câble d'alimentation. (Le non-respect de cette recommandation pourrait endommager le câble, situation pouvant causer une électrocution ou un court-circuit.)
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Débrancher le câble d'alimentation en tirant sur la prise, pas sur le câble. Le non-respect de cette consigne pourrait endommager le câble, situation pouvant causer un incendie, une électrocution ou un mauvais fonctionnement. 4. Avant de charger la batterie, s'assurer que les broches du câble de charge ne sont pas pliées ou cassées. L'utilisation d'un câble de charge avec une broche pliée ou cassée peut causer un court-circuit interne et entraîner un incendie ou une électrocution.

<Manipulation de la batterie>

	<ol style="list-style-type: none">1. Ne pas brûler la batterie ou la jeter dans un feu. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.2. Ne pas placer la batterie dans un four à micro-ondes ou dans des conteneurs à haute pression.3. Ne pas laisser la batterie entrer en contact ou être immergée dans de l'eau ou de l'eau salée. Des dispositifs de sécurité et de protection sont inclus dans la batterie pour prévenir les dangers. Si ces dispositifs sont endommagés, une circulation de courant excessive pourrait causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant ainsi dégager une forte chaleur, entraîner une explosion ou un incendie.4. Ne pas lancer ou heurter la batterie. Des dispositifs de sécurité et de protection sont inclus dans la batterie pour prévenir les dangers. Si ces dispositifs sont endommagés, une circulation de courant excessive pourrait causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant ainsi dégager une forte chaleur, entraîner une explosion ou un incendie.5. Ne pas perforer la batterie avec les clous, taper sur la batterie avec un marteau ou marcher sur la batterie. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un court-circuit interne pouvant provoquer un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.6. Ne pas désassembler ou modifier la batterie. Des dispositifs de sécurité et de protection sont inclus dans la batterie pour prévenir les dangers. Si ces dispositifs sont endommagés, une circulation de courant excessive pourrait entraîner une perte de contrôle lors de la charge ou de la décharge de la batterie, provoquant un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.7. S'assurer que les polarités sont respectées lors du branchement. Ne pas tenter de connecter la batterie sur d'autres équipements. L'inversion des polarités peut causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant provoquer un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.8. Ne pas souder de fils directement sur la batterie. Ne pas raccorder la borne négative et la borne positive avec un matériau conducteur tel qu'un fil. Ne pas transporter ou entreposer la batterie avec des bijoux, des épingles à cheveux ou d'autres objets métalliques. Cela pourrait entraîner un court-circuit. Une circulation de courant excessive pourrait causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant provoquer un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.
	<ol style="list-style-type: none">9. Utiliser uniquement le chargeur de batterie spécifié. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une surcharge de la batterie ou une circulation de courant excessive pouvant causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant provoquer un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.10. Utiliser la batterie uniquement pour l'application pour laquelle elle a été conçue. Le non-respect de cette consigne entraînera une perte de performances et un raccourcissement de la durée de vie de la batterie. Une circulation de courant excessive pourrait entraîner une perte de contrôle lors de la charge ou de la décharge de la batterie, provoquant un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.



[Précaution]

<Transport et entreposage>





1. Ce produit est un instrument de précision. Lors du transport de la soudeuse, utiliser la caisse de transport spécifiée pour protéger la soudeuse contre les chocs et les impacts excessifs.
2. Ne pas utiliser ou entreposer la soudeuse hors des endroits définis dans une brochure et dans ce manuel. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un dysfonctionnement ou une détérioration pouvant provoquer un incendie ou une électrocution.
3. Ne pas entreposer d'autres choses, en dehors du produit, du contenu de l'emballage et des accessoires optionnels dans la caisse de transport. Une surcharge pourrait endommager le corps, la poignée, la sangle et le verrou de la caisse de transport.
4. Ne pas lancer ou laisser tomber la caisse de transport. Cela pourrait endommager le corps, la poignée, la sangle et le verrou de la caisse de transport.
5. Ne pas utiliser la caisse de transport lorsqu'elle présente des signes évidents de dommage ou que des vis sont desserrées.
6. Ne pas entreposer la sangle sur le pare-brise. Cela pourrait endommager la machine.
7. Ne pas transporter la machine par le capot d'épissage ou le moniteur.
8. Ne pas soulever la machine par la sangle, l'adaptateur secteur ou le câble d'alimentation. Ceci pourrait endommager la machine et causer des blessures.
9. Ne pas utiliser la machine avec la porte du compartiment de la batterie ouvert.





10. Lors de l'expédition de cette machine, informer le transporteur que ce produit contient une batterie au lithium-ion. Suivre les instructions du transporteur.
11. Avant de transporter la caisse, s'assurer qu'elle ne présente pas de signe visible de dommage et qu'aucune vis n'est desserrée au niveau de la poignée et du verrou. Le transport d'une caisse endommagée ou présentant des vis desserrées peut entraîner une chute du matériel, des blessures corporelles ou un dysfonctionnement de la soudeuse.
12. Avant de soulever la caisse, s'assurer que le verrou est bien fermé. Le transport de la caisse avec un verrou mal fermé peut entraîner une ouverture et une chute de la caisse pouvant causer des blessures corporelles ou un dysfonctionnement de la soudeuse résultant d'un impact important.
13. Attention à ne pas se coincer les doigts dans les charnières et dans le couvercle lors de l'ouverture et de la fermeture de la caisse.
14. S'assurer que la surface de travail de la caisse est bien fixée sur celle-ci lors du transport.
15. Ne pas modifier la poignée, la sangle ou les points d'attache de la sangle. Utiliser uniquement la sangle de transport fournie par nos soins.
16. Éviter les endroits avec trop de poussière ou de saleté. La saleté ou la poussière peut s'accumuler dans la soudeuse optique à fusion et causer des courts-circuits et un refroidissement insuffisant, ce qui pourrait entraîner un dysfonctionnement ou une détérioration de la soudeuse pouvant mener à un incendie ou une électrocution.
17. Lors de périodes de non-utilisation de la soudeuse, retirer la batterie de celle-ci. Le non-respect de cette consigne réduira la durée de vie de la batterie.
18. Débrancher la soudeuse optique à fusion ou retirer la batterie avant d'entreprendre toute opération de maintenance ou si la soudeuse ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée. Le non-respect de cette consigne pourrait causer un incendie.
19. Tester l'ouverture et la fermeture du moniteur, du capot d'épissage et des clapets du four, etc. Veiller à ne pas se pincer les doigts.


<Manipulation et charge de la batterie>

	<ol style="list-style-type: none">1. S'assurer que les polarités sont respectées lors du branchement. Ne pas tenter de connecter la batterie sur d'autres équipements. L'inversion des polarités peut causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie, pouvant provoquer un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.2. Ne pas transporter ou entreposer la batterie avec des bijoux, des épingles à cheveux ou d'autres objets métalliques. Cela pourrait entraîner un court-circuit. Une circulation de courant excessive pourrait causer une réaction chimique anormale dans les fluides de la batterie pouvant ainsi dégager une forte chaleur, entraîner une explosion ou un incendie.3. Ne pas utiliser de batterie sèche ou de batteries de capacité, de type et de fabricant différents. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie.
	<ol style="list-style-type: none">4. L'étendue optimale de température de charge de la batterie est de 0 °C à 40 °C. Dans des conditions de forte température telle que la lumière directe du soleil ou à proximité d'un feu, les dispositifs de sécurité et de protection inclus dans la batterie seront activés, entraînant un échec de la charge. Si ces dispositifs sont endommagés, une circulation de courant excessive pourrait entraîner une perte de contrôle lors de la charge ou de la décharge de la batterie provoquant un fort dégagement de chaleur, une explosion et un incendie. Éviter de charger la batterie dans des conditions de très basse température (en dessous de 0 °C). Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une détérioration des performances et une fuite des fluides de la batterie.5. Toujours couper l'alimentation de la soudeuse après utilisation. Le non-respect de cette consigne pourrait provoquer une décharge profonde de la batterie et une détérioration des performances.6. En cas de fuite de la batterie, s'assurer que le liquide n'entre pas en contact avec la peau ou les yeux. En cas de contact, laver immédiatement avec une grande quantité d'eau courante et consulter immédiatement un médecin.7. Débrancher la soudeuse optique à fusion ou retirer la batterie avant d'entreprendre toute opération de maintenance ou si la soudeuse ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée. Le non-respect de cette consigne pourrait causer un incendie.8. Faire attention à ne pas laisser tomber la batterie lors de son installation ou de son retrait. Une chute de la batterie pourrait causer des blessures corporelles.

<Manipulation de la fibre optique>

	<ol style="list-style-type: none">1. Ne jamais regarder directement dans l'extrémité d'une fibre optique dont l'autre extrémité est reliée à un appareil en fonctionnement. Le rayonnement laser peut sérieusement endommager votre vue.
	<ol style="list-style-type: none">2. Porter en permanence des lunettes de sécurité pour se protéger des fibres de verre.

<Autres>

	<ol style="list-style-type: none">1. Ne pas appuyer sur l'écran tactile avec un objet pointu (p. ex., un stylo bille, un tournevis ou un clou) car ceci endommagera l'écran.2. Ne pas utiliser ou entreposer la batterie à des températures élevées, par exemple ne pas l'exposer à la lumière directe du soleil ou la laisser dans une voiture par temps chaud. Ceci pourrait entraîner une détérioration de la batterie.3. Ne pas exercer une forte pression sur l'écran à cristaux liquides sous peine de l'endommager et de causer une panne.4. Veiller à maintenir les fibres épissées bien droites. Ne pas plier une fibre. Cela pourrait rompre la fibre et entraîner une perte de fiabilité de la fibre sur le long terme.5. Ne pas utiliser d'air comprimé en bombe pour le nettoyage. Une réaction chimique pourrait dégrader la lentille et causer une perte des capacités d'épissage.
---	---



6. Vérifier la tension de l'alimentation secteur avant l'utilisation. L'adaptateur secteur doit être relié à la terre. Si la tension ou la fréquence est supérieure aux spécifications de l'adaptateur, les dispositifs de sécurité intégrés dans l'adaptateur s'activent et ce dernier cesse de fonctionner. Dans ce cas, il sera nécessaire d'acheter un nouvel adaptateur secteur. Dans ce cas, contacter l'un de nos techniciens d'entretien.
7. Charger la batterie dans la plage de températures ambiantes suivante. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une détérioration des performances.
*Plage de températures de charge/utilisation de la batterie : 0 °C ~ + 40 °C
8. Charger la batterie avant de l'utiliser pour la première fois.
9. La batterie est considérée comme un consommable. Les charges/décharges répétées diminuent la durée de vie de la batterie.
10. Entreposer la batterie dans la plage de températures suivante. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une détérioration des performances.
*Plage de températures d'entreposage de la batterie : -20 °C ~ +50 °C (si entreposée pendant moins de 1 mois) -20 °C ~ +40 °C (si entreposée pendant moins de 3 mois) -20 °C ~ +20 °C (si entreposée pendant moins de 1 an)
11. Charger la batterie à pleine capacité avant de l'entreposer pendant une période prolongée.
12. Charger la batterie tous les six mois même si elle ne va pas être utilisée pendant une période prolongée.
13. Si le nombre d'épissages effectués par charge de batterie diminue, envisager de remplacer la batterie par une batterie neuve.
14. Contacter l'un de nos techniciens d'entretien et suivre les réglementations locales pour mettre des batteries usagées au rebut.
15. Bien que des points brillants ou sombres puissent apparaître sur l'écran, ceci étant une caractéristique unique et inhérente aux écrans à cristaux liquides, ceci ne constitue pas ou n'implique pas un défaut de la machine.
16. Nous recommandons de faire effectuer une révision annuelle complète de la soudeuse pour la maintenir dans de bonnes conditions de fonctionnement.
17. Les fragments de fibre de verre sont extrêmement coupants. Manipuler avec précaution.
18. Arrêter la soudeuse avant d'entreprendre tout travail de maintenance. Le non-respect de cette consigne pourrait causer une électrocution.
19. S'assurer de retirer les traces d'humidité, d'alcool ou de poussières de l'élément chauffant avec un coton-tige sec.
20. Utiliser uniquement des électrodes Sumitomo originales. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un dysfonctionnement de la soudeuse.
21. Ne pas nettoyer les électrodes. Ceci pourrait entraîner une instabilité des arcs électriques.
22. L'entreposage et le transport de la soudeuse alors que la batterie est installée dans celle-ci pourraient détériorer ou endommager la batterie et provoquer un incendie. Retirer la batterie de la soudeuse avant de l'entreposer.
23. Le transport de la soudeuse avec les portes-fibres insérés dans la machine peut entraîner une détérioration des rainures en V ou des pinces, provoquant une perte des capacités d'épissage. Retirer les portes-fibres de la soudeuse avant de l'entreposer.
24. S'assurer que la sangle est bien fixée.
25. Lors de l'utilisation des anneaux de sangle, s'assurer de maintenir la soudeuse avec les mains. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un retournement de la soudeuse et une chute des accessoires tels que les portes-fibres.

Directive RoHS (2011/65/UE)+(UE)2015/863

La soudeuse optique à fusion TYPE-Q502S est en conformité avec la directive RoHS.

Directive DEEE (déchets d'équipements électriques et électroniques ; 2002/96/CE)

L'Union européenne a mis en place la Directive 2002/96/CE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (Directive DEEE). Cette directive est applicable dans les pays membres de l'Union européenne. Le symbole représentant une poubelle barrée présent sur nos produits indique que le produit en question ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

Pour éviter tout risque de santé publique et de dégradation de l'environnement, les déchets d'équipements électriques doivent être traités au travers d'un processus de recyclage approuvé et respectueux de l'environnement.

Pour obtenir des informations complémentaires sur les méthodes correctes d'élimination de ce produit, contacter le fournisseur du produit ou l'autorité locale responsable du traitement des déchets dans votre région.



IMPORTANT : LIMITATION RÉGIONALE

AVERTISSEMENT :

Ce produit est vendu pour être utilisé dans une région commerciale limitée, et la vente, la revente, le transfert, la location, ou autre, de ce produit dans d'autres régions est interdite sans consentement écrit de Sumitomo Electric Industries, LTD. IL EST NÉCESSAIRE D'ACCEPTER LE CONTRAT DE LICENCE DU LOGICIEL ET LA LIMITATION RÉGIONALE AVANT L'UTILISATION.

Référence des régions géographiques commerciales et représentants commerciaux et techniques de Sumitomo :

Région commerciale	Représentants commerciaux et techniques de Sumitomo	
Amérique du Nord, CALA	SEL	Sumitomo Electric Lightwave Corp.
Europe, Moyen-Orient, Afrique	SEEL	Sumitomo Electric Europe Ltd.
Chine	SEA	Sumitomo Electric Asia, Ltd.
	SEAC	Sumiden Asia(Shenzhen) Co., Ltd.
Thaïlande, Vietnam	SET	Sumitomo Electric(Thailand) Limited
Indonésie, Singapour, Malaisie	SEAP	Sumitomo Electric Asia Pacific Pte. Ltd.
Inde, Asie du Sud	SETI	SEI Trading India Pvt. Ltd.
Philippines	SEPI	SEI (Philippines) Incorporated
Japon	SEI	Sumitomo Electric Industries, Ltd.

D'autres régions commerciales et agences autorisées de vente et d'entretien peuvent être fournies en fonction du pays, de la région et des conditions de marché d'échange. Se référer aux informations qui apparaissent sur l'écran de la soudeuse.

IMPORTANT : AVIS DE BREVET

Ce produit et/ou l'utilisation de ce produit sont couverts par un ou plusieurs des brevets suivants de Sumitomo Electric Industries, Ltd. :

Australie	Numéro(s) de brevet :	2006235914
	Numéro(s) de dessin :	329420
Canada	Numéro(s) de brevet :	2804689
	Numéro(s) de dessin :	120205; 133128
China P. Rep.	Numéro(s) de brevet :	ZL200680000303.7; ZL200780001246.9; ZL201480074377.X; ZL201480074365.7
	Numéro(s) de dessin :	ZL200730144402.X; ZL200930286514.8
Europe	Numéro(s) de dessin :	000712583-0001; 001183206-0001
France	Numéro(s) de brevet :	1892547
Allemagne	Numéro(s) de brevet :	1892547
Italie	Numéro(s) de brevet :	1892547
Suède	Numéro(s) de brevet :	1892547
Royaume-Uni	Numéro(s) de brevet :	1892547
Hong Kong S.A.R.	Numéro(s) de brevet :	1106961
Inde	Numéro(s) de brevet :	289925
	Numéro(s) de dessin :	209372; 225957
Japon	Numéro(s) de brevet :	3952822; 4032960; 4196972; 4305468; 6249521; 6320766
	Numéro(s) de dessin :	1311936; 1382022
Malaisie	Numéro(s) de dessin :	MY07-00454-0101; MY09-01316-0101
Singapour	Numéro(s) de dessin :	D2007/402/A; D2009/1085/Z
Corée du Sud	Numéro(s) de brevet :	878095
	Numéro(s) de dessin :	30-0472617; 30-0594853
Taiwan	Numéro(s) de brevet :	I412807; I435128
	Numéro(s) de dessin :	D122221; D140150
États-Unis	Numéro(s) de brevet :	7,412,146; 9,897,756; 10,126,503; 10,101,534
	Numéro(s) de dessin :	D578,072; D628,462S

IMPORTANT : LICENCE UTILISATEUR POUR LOGICIEL TYPE-Q502S

Copyright © 2021 SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. Tous droits réservés.

ATTENTION : Le logiciel installé dans la SOUDEUSE TYPE-Q502S (« ce logiciel ») est la propriété de SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. L'autorisation d'utilisation de ce logiciel est accordée par une licence. LIRE ATTENTIVEMENT CETTE LICENCE AVANT D'UTILISER CE PRODUIT.

Les droits d'auteur et tous les autres droits sur ce logiciel, sa documentation et les écrits concernant ce logiciel (« les écrits »), qui incluent le CD-ROM, le manuel d'utilisation, la documentation explicative, les tableaux de données, les listes de commandes (photos, dessins, texte) figurant sur d'autres documents imprimés, demeurent la propriété de SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. En commençant l'utilisation de ce logiciel, l'utilisateur reconnaît avoir lu la licence suivante et indiquer qu'il en accepte les termes. En cas de désaccord, contacter SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. ou notre fournisseur de produits.

ACCORD DE LICENCE

Cette licence constitue l'intégralité de l'accord entre SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. et vous.

1. LICENCE

Les droits restreints suivants sont accordés. VOUS POUVEZ :

- a) utiliser la soudeuse sur laquelle le logiciel est installé;
- b) créer ou distribuer un manuel de construction basé sur les écrits à condition que vous indiquiez leur source;
- c) créer un rapport d'exécution de construction basé sur les informations affichées, et les écrits;
- d) créer un document (manuel ou rapport d'exécution) concernant la maintenance de la soudeuse sur laquelle ce logiciel est installé ou contrôler sa qualité d'épissure sur la base des informations affichées et des écrits;
- e) faire une copie des écrits à des fins d'archivage ou de sauvegarde.

2. RESTRICTIONS

Les actes suivants sont interdits par cette licence, sauf avec notre consentement écrit préalable. VOUS NE POUVEZ PAS :

- a) vendre, distribuer, louer, louer en location-vente, transférer ou divulguer en totalité ou une partie des écrits au public ou à des tiers non identifiés et transférer, divulguer ou afficher le format électronique des écrits par le biais de médias en ligne;
- b) faire une copie des écrits, sauf dans les conditions autorisées par cette licence;
- c) décompiler, désassembler ce logiciel et analyser, modifier ou fusionner le programme;

3. PARTIES CONTRACTANTES

Si vous louez, transférez ou revendez la soudeuse sur laquelle ce logiciel est installé, à une société ou à une autre entité, alors ce contrat est formé par et entre SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. et cette entité. Vous serez responsable de faire accepter à cette entité l'ensemble des conditions de cette licence.

4. DURÉE ET RÉSILIATION

Le présent accord demeurera en vigueur jusqu'à sa résiliation. Vous pouvez résilier le contrat à tout moment en arrêtant d'utiliser la soudeuse sur laquelle ce logiciel est installé. Si vous ne respectez pas l'une des dispositions de cette licence, votre licence sera automatiquement résiliée. À la résiliation, vous devez transférer les écrits au propriétaire de la soudeuse (dans le cas où vous transférez la soudeuse à une autre société ou entité) ou nous les renvoyer, sinon les effacer ou les détruire par des moyens appropriés. Vous devrez préserver à jamais la confidentialité de tous les secrets commerciaux apportés par cette licence. En outre, vous acceptez de ne pas les divulguer à un tiers.

5. LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD. et notre fournisseur ne peuvent être tenus responsables des dommages consécutifs, fortuits ou accidentels liés à ce logiciel ou à ce contrat et ne peuvent garantir que ce logiciel répondra à vos exigences particulières ainsi qu'à des efforts ou à une méthode spéciale au-delà de l'étendue d'applications décrite dans le manuel d'utilisation concernant ce logiciel.

6. GÉNÉRALITÉS

Si une disposition de la présente convention est déclarée invalide, illégale ou inapplicable par la juridiction compétente, cette disposition sera dissociée de la convention et les autres dispositions resteront pleinement en vigueur.

Le logos SD est une marque de commerce ou une marque déposée de SD-3C LLC.



Apple est une marque de commerce ou une marque déposée d'Apple Inc.

Google Play est une marque de commerce ou une marque déposée de GOOGLE LLC.

IMPORTANTES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

IMPORTANT : LIMITATION RÉGIONALE

IMPORTANT : AVIS DE BREVET

IMPORTANT : LICENCE UTILISATEUR POUR LOGICIEL TYPE-Q502S

1. Introduction	1-1
I Présentation du produit	1-1
● Exigences relatives aux fibres optiques	1-1
● Présentation des fonctionnalités	1-2
● Ensemble standard	1-3
I Produits connexes	1-4
I Structure	1-5
I Écrans et icônes	1-10
● Écran d'accueil	1-10
● Panneau de configuration	1-11
2. Opération d'épissage de base	2-1
I Préparation pour l'épissage	2-1
I Procédures d'utilisation de la soudeuse	2-2
● Comment utiliser la caisse CC-17	2-3
● Comment utiliser le dispositif WT-17	2-4
● Comment tenir le dispositif WT-17	2-6
● Comment retirer/attacher la soudeuse optique à fusion au dispositif WT-17	2-7
I Préparation de l'alimentation	2-8
● Fonctionnement sur secteur	2-8
● Fonctionnement sur batterie	2-9
● Fonctionnement sur courant continu (batterie de voiture)	2-12
I Épissage de fibre optique	2-13
● Mise sous/hors tension de la soudeuse	2-13
● Sélection du programme d'épissage	2-14
● Sélection du programme de chauffage	2-15
● Dénudage de la fibre / Nettoyage de la fibre nue	2-16
● Clivage de la fibre	2-17
● Insertion de la fibre dans la soudeuse	2-19
● Test d'arc	2-20
● Démarrage de l'épissage automatique	2-22
● Test d'épreuve	2-25
● Protection de l'épissure	2-26
I Épissage de câble de dérivation	2-28
● Câble applicable	2-28
● Articles requis	2-28
● Préparation	2-28
● Dépose de la gaine du câble	2-29
● Procédures de préparation de fibre 1 (AP-FC6SA est disponible)	2-30
● Procédures de préparation de fibre 2 (AP-FC6SA n'est pas disponible)	2-31
● Insertion de la fibre dans la soudeuse	2-32
● Protection de l'épissure	2-33
● Outil de transfert (option)	2-34
3. Entretien	3-1
I Nettoyage	3-1
● Nettoyage des rainures en V	3-1
● Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue	3-2
● Nettoyage de la lentille du microscope	3-3

● Nettoyage du four	3-4
I Remplacement des électrodes	3-5
● Procédures de remplacement des électrodes	3-6
I Instructions d’emballage et d’entreposage	3-8
I Mise à jour du logiciel via Internet	3-9
4. Programme d’épissage	4-1
I Liste des programmes d’épissage	4-1
I Personnalisation du programme d’épissage	4-3
I Copie du programme d’épissage (en mode « Administrator » (Administrateur))	4-4
I Afficher / masquer le programme d’épissage (en mode « Administrator »	4-5
I Éléments modifiables du programme d’épissage	4-6
I Mode d’épissage NanoTune™/MC	4-9
I Technologie d’estimation de la perte d’âme (HCA; Hot Core Analyzing [Analyse de l’âme à	4-10
I Identification automatique des fibres	4-11
5. Programme de chauffage	5-1
I Liste des programmes de chauffage	5-1
I Personnalisation du programme de chauffage	5-3
I Copie du programme de chauffage (en mode « Administrator » (Administrateur))	5-4
I Afficher / masquer le programme de chauffage (en mode « Administrator » (Administrateur))	5-5
I Éléments modifiables du programme de chauffage	5-6
6. Fonctions	6-1
I Écran de menu	6-1
I Paramètres de fonctionnement	6-2
I Paramètres des fonctions	6-5
I Données d’épissage	6-7
I Entretien	6-9
I SumiCloud™/MC	6-10
I Informations	6-12
7. Autres fonctions pratiques	7-1
I Support de refroidissement	7-1
I Pince polyvalente	7-1
I Fonctionnement des portes-fibres	7-3
I Démarrage automatique	7-4
I Vis de fixation du trépied	7-4
I Fonction de charge (CC-17)	7-5
8. Mode « Administrator » (Administrateur)	8-1
I Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur)	8-1
I Modifier le mot de passe de l’administrateur	8-2
I Fonctions de verrouillage	8-3
● Mot de passe de démarrage	8-3
● Verrouillage des paramètres (tous)	8-5
● Verrouillage des paramètres (individuels)	8-6
9. Résolution des problèmes	9-1
● Problèmes d’arc	9-1
● Rupture d’une fibre	9-1
● La soudeuse ne s’allume pas	9-1
I Liste des messages d’erreur	9-2
I Garantie et service de réparation	9-7

■ Sumitomo Electric industries, Ltd. se réserve le droit de modifier les spécifications ou la conception sans préavis, d’une manière qui pourrait donc ne pas coïncider avec le contenu du manuel. E&OE

Présentation du produit

La soudeuse TYPE-Q502S effectue une inspection préliminaire et aligne automatiquement une paire de fibres optiques simples à l'aide de microscopes intégrés, puis les fusionne avec la chaleur produite par un arc électrique pour former une épissure à faible perte. Un manchon de protection d'épissure est appliqué sur le verre nu et durci dans le four intégré.



Exigences relatives aux fibres optiques

La soudeuse TYPE-Q502S peut souder les types de fibres optiques suivants.

Matériau	Verre de silice
Types de profil	SMF (ITU-T G.652), MMF (ITU-T G.651), DSF (ITU-T G.653), NZDSF (ITU-T G.655, G.656), BIF (ITU-T G.657)
Diamètre de la fibre	125 μm
Diamètre du revêtement de la fibre	250 μm à 3 mm par pince polyvalente
Nombre de fibres	Fibre simple
Longueur de clivage *1	5 - 16 mm *2

* 1 Les manchons de protection de fibre dépendent de la longueur de clivage.

* 2 Les revêtements de plus de 250 μm de diamètre avec une longueur inférieure à 8 mm nécessitent l'emploi d'un porte-fibre.






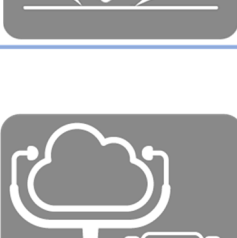


Lire attentivement ce manuel dans son intégralité pour bien comprendre les capacités de la machine. Conserver ce manuel à un endroit facilement accessible.

1. Introduction

● Présentation des fonctionnalités

Les fonctionnalités principales de la soudeuse TYPE-Q502S sont :

	<p>Technologie NanoTune™/MC</p> <p>NanoTune™/MC analyse la tranche de la fibre et optimise automatiquement l'épissure des fibres optiques mal clivées afin de former une épissure à faible perte.</p> <p>►P.4-9 Mode d'épissage NanoTune™/MC</p>
	<p>Technologie HCA (Hot Core Analyzing [Analyse de l'âme à chaud])</p> <p>La technologie HCA évalue la position de l'âme lorsque l'arc est actif pour permettre une estimation précise de la perte, même pour les fibres dont les extrémités sont mal clivées ou dont l'âme est très excentrée.</p> <p>►P.4-10 Technologie d'estimation de la perte d'âme</p>
	<p>Conception compacte, polyvalente et facile à utiliser</p> <p>La soudeuse TYPE-Q502S a une conception compacte et portable pour toutes vos épissures FTTX sur une seule machine. L'opérateur peut commencer le travail d'épissage immédiatement grâce à la caisse de transport ultraportable et au plateau de travail prêt à l'emploi.</p>
	<p>Écran tactile haute résolution</p> <p>La soudeuse TYPE-Q502S est équipée d'un écran tactile couleur TFT de 4,3 po avec une technologie capacitive multipoint. L'opérateur n'a qu'à toucher des icônes sur l'écran pour faire fonctionner la soudeuse, ce qui simplifie les opérations d'épissage.</p>
	<p>Solidité éprouvée sur le terrain</p> <p>La soudeuse TYPE-Q502S est équipée d'un pare-chocs qui la protège contre les chocs et les chutes. Avec une étanchéité à l'eau et à la poussière équivalente à la norme IP52, la soudeuse offre des performances stables, même dans des environnements difficiles.</p>
	<p>Utilisation des données d'épissage par SumiCloud™/MC</p> <p>Grâce à la carte SumiCloud dédiée, il est possible de connecter la soudeuse à un téléphone intelligent. SumiCloud™/MC fournit un service utile comme la maintenance préventive, la gestion des données d'épissage, les rapports, une vidéo d'aide, la mise à jour du logiciel, etc.</p> <p>►P.6-10 SumiCloud™/MC</p>

1. Introduction

● Ensemble standard

Voici un exemple d'un ensemble TYPE-Q502S standard.

Contenu de l'ensemble (exemple)

No.	Description	Référence	Quantité
1	Soudeuse optique à fusion	TYPE-Q502S	1 pièce
2	Caisse de transport	CC-17	1 pièce
3	Batterie	BU-17	1 pièce
4	Adaptateur secteur	ADC-15	1 pièce
5	Câble d'alimentation	PC-AC<X>*1-2P	1 pièce
6	Électrodes de rechange	ER-17	1 paire (2 pièces)
7	Câble USB	—	1 pièce
8	Plateau de travail	WT-17	1 pièce
9	Bandoulière	—	1 pièce
10	Guide de référence rapide *2	OME2024102-2	1 pièce

* 1 : X = 2 (États-Unis), 3 (Union européenne, etc.), 5 (Royaume-Uni/Hong Kong), 6 (Australie), 8 (Chine), 9 (Inde), 10 (Brésil)

*2 : La dernière version est fournie.

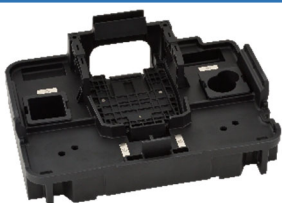
L'ensemble ci-dessus est un exemple. Le contenu des ensembles varie en fonction des demandes des clients.



Soudeuse optique à fusion TYPE-Q502S



Caisse de transport (CC-17)



Plateau de travail (WT-17)



Batterie (BU-17)



Adaptateur secteur (ADC-15)



Câble d'alimentation



Électrodes ER-17



Câble USB



Bandoulière



Guide de référence

1. Introduction

● Produits connexes

Pour commander des outils, des consommables et des accessoires en option, contacter notre service commercial.

■ Accessoires optionnels

Nom de la pièce	Référence	Description
<Accessoires optionnels pour unité principale>		
Carte SumiCloud	W LSD-0416	Carte SumiCloud dédiée pour soudeuse TYPE-Q502S
Portes-fibres	FHS-025	Pour fibre gainée de 0,25 mm
	FHS-09	Pour fibre gainée de 0,9 mm
	FHS-025 / LB5	Pour fibre simple à gainage lâche de 0,9 mm
	FHD-1	Pour câbles de dérivation et d'intérieur
	FHS-SOC	Support de connecteur
Pince de transfert	CLP-201	Transfert du câble de dérivation sur le plateau de travail
Adaptateur secteur	ADC-15	Adaptateur secteur pour soudeuse TYPE-Q502S
Batterie	BU-17	Batterie au lithium-ion pour soudeuse TYPE-Q502S
Chargeur de batterie	BC-17	Utiliser uniquement avec la batterie BU-17
Câble pour batterie de voiture	PC-V25	Brancher sur la prise allume-cigare d'une voiture pour alimenter la soudeuse
Électrodes	ER-17	Électrodes pour soudeuse TYPE-Q502S
Support de refroidissement	FCT-17	Support de refroidissement pour soudeuse TYPE-Q502S
Distributeur	ASB-17	Distributeur d'alcool
<Outils>		
Cliveuse	FC-8R-FC	Diamètre du revêtement applicable : 250 - 900 µm Diamètre de fibre applicable : 125 µm Lame de rechange pour FC-6R et FC-8R : FCP-20BL(7R)
	FC-8R-F	
	FC-6S(-C)	
	FC-6RS(-C)	
Pince à dénuder	JR-M03	Pince à dénuder pour fibre simple

■ Consommables

Les manchons de protection d'épissure, les électrodes et la batterie sont des consommables. Pour passer commande, contacter notre équipe commerciale.

Nom de la pièce	Référence	Description	Quantité
Manchons de protection d'épissure	FPS-1	Pour fibre simple de \varnothing 0,25 mm ~ 0,9 mm Longueur 60 mm, longueur de clivage \leq 16 mm	50 pièces/ emballage
	FPS-40	Pour fibre simple de \varnothing 0,25 mm ~ 0,9 mm Longueur 40 mm, longueur de clivage \leq 10 mm	50 pièces/ emballage
	FPS-61-2.6	Pour fibre simple de \varnothing 0,25 mm ~ 0,9 mm Longueur 61 mm, longueur de clivage \leq 16 mm	100 pièces/ emballage
Manchon de protection d'épissure pour fibre gainée	FPS-D60	Pour câble de dérivation, câble intérieur de petite taille Longueur 60 mm, longueur de clivage \leq 10 mm	25 pièces/ emballage
Électrodes	ER-17	Ces pièces se dégradent avec le temps et l'utilisation et ne peuvent pas être recyclées. Des pièces de remplacement neuves doivent être achetées.	1 paire
Batterie	BU-17		1 pièce

1. Introduction

Structure



1 Touches

Les touches sont utilisées pour mettre la soudeuse sous/hors tension.

2 Écran tactile

Affiche l'image des fibres, les données d'épissage et le menu. L'écran tactile permet de démarrer les processus d'épissage et de chauffage et de modifier les paramètres.

3 Capot

Fournit une protection contre diverses conditions environnementales.

4 Four

Utilisé pour chauffer et rétrécir les manchons de protection des fibres.

5 Prise USB

Utilisée pour télécharger les données de perte d'épissage stockées dans la machine lorsqu'elle est connectée à un

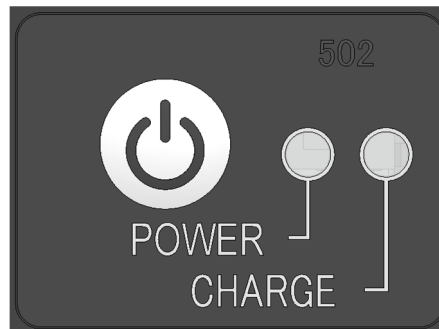
6 Encoche pour carte SD

Pour l'enregistrement des données d'épissage. Insérer une carte SD LAN sans fil dans cette encoche pour utiliser SumiCloud™/MC.

7 Trou de raccord de la sangle

Trou permettant de raccorder la sangle. Permet d'attacher la sangle et la bandoulière à la soudeuse.

■ Touches



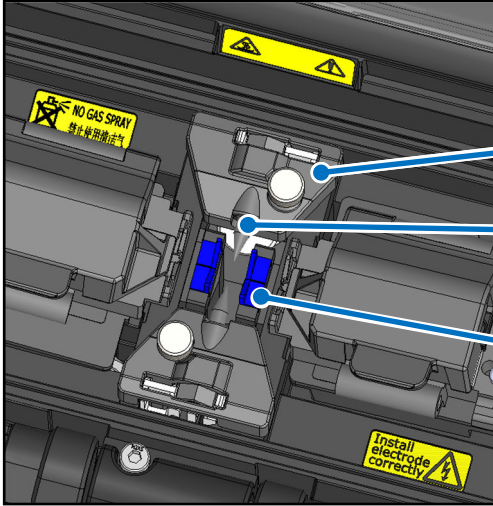
Touche de mise sous/hors tension et de réinitialisation

Pression longue :
Marche/arrêt
Allume et éteint la soudeuse.
La LED s'allume lorsque la soudeuse est allumée.

Pression rapide : Réinitialiser
Permet d'interrompre le processus d'épissage.
Initialisation.

1. Introduction

■ Rainures en V, électrodes, autres composants



1

Plaqué d'électrode

Maintient l'électrode dans son logement.

2

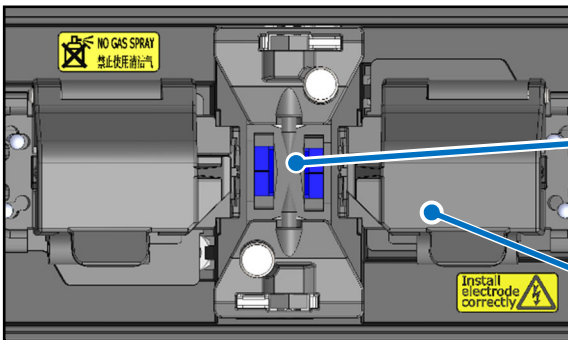
Électrodes

Un arc électrique est généré entre les électrodes.

3

Rainures en V

Maintient les fibres nues alignées.



4

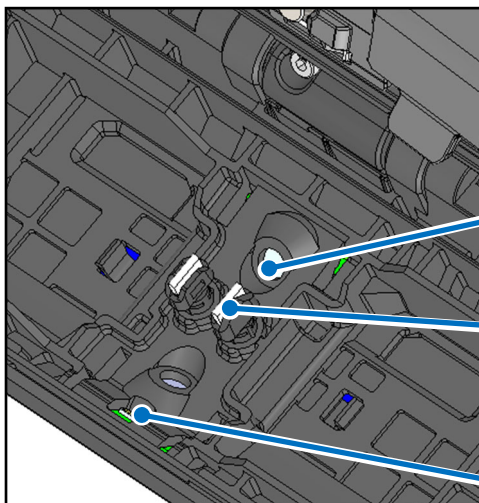
Lentille du microscope

La fibre est observée à travers la lentille.

5

Pince de revêtement de fibre

Maintient le revêtement de la fibre.



6

LED d'observation des fibres

Illumine la fibre et produit une image au microscope.

7

Coussinets de fibre nue

Maintiennent les fibres dans les rainures en V. Ils sont normalement attachés au capot.

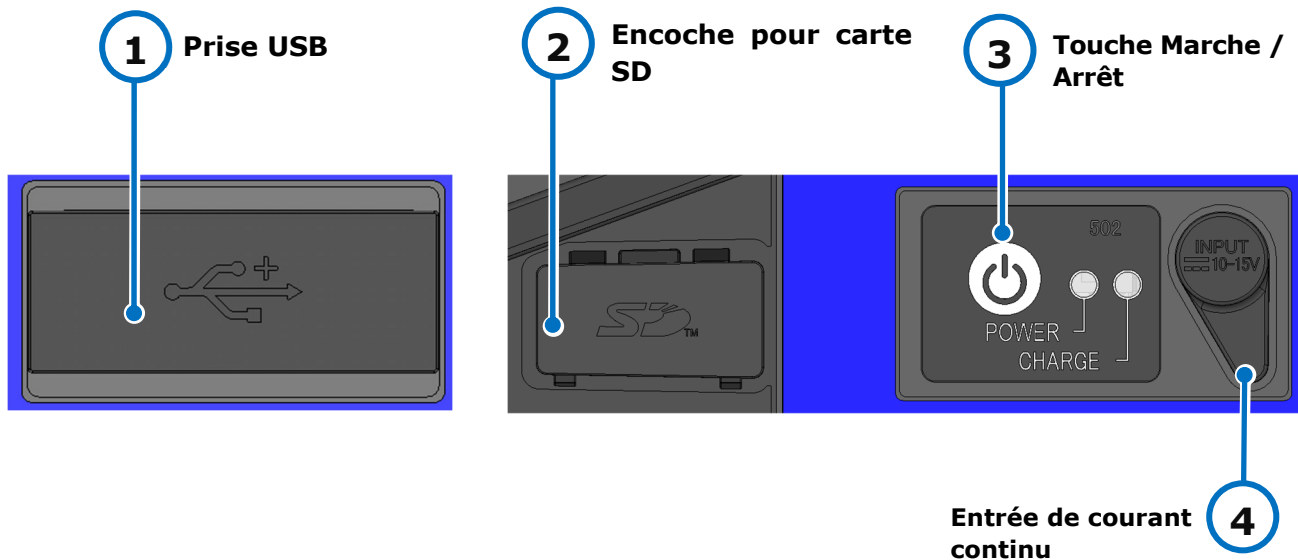
8

Illumination de rainure en V

Illumine la rainure. Allumée lorsque le capot est ouvert.

1. Introduction

■ Panneau d'entrée / de sortie



- 1** **Prise USB**
Utilisée pour télécharger les données de perte d'épissure stockées dans la machine lorsqu'elle est connectée à un PC.

- 2** **Encoche pour carte SD**
Pour l'enregistrement des données d'épissage. Insérer une carte SD LAN sans fil dans cette encoche pour utiliser SumiCloud™/MC.

- 3** **Touche Marche / Arrêt**
Allume et éteint la soudeuse. La LED s'allume lorsque la soudeuse est allumée.

- 4** **Entrée de courant continu**
Alimentation via l'adaptateur secteur.

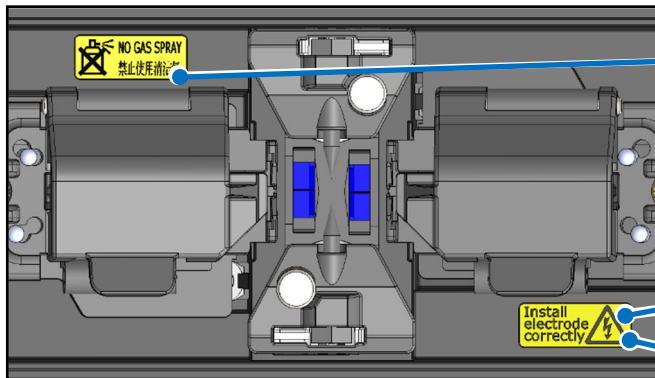


Précaution

- Pour garantir une étanchéité parfaite contre l'humidité et la poussière, bien fermer le panneau d'entrée/sortie.
- Ne pas appuyer sur la touche marche/arrêt de la machine avec un objet pointu (p. ex., un stylo bille, un tournevis ou un clou) car ceci endommagera les touches.

1. Introduction

■ Étiquette de précaution



1

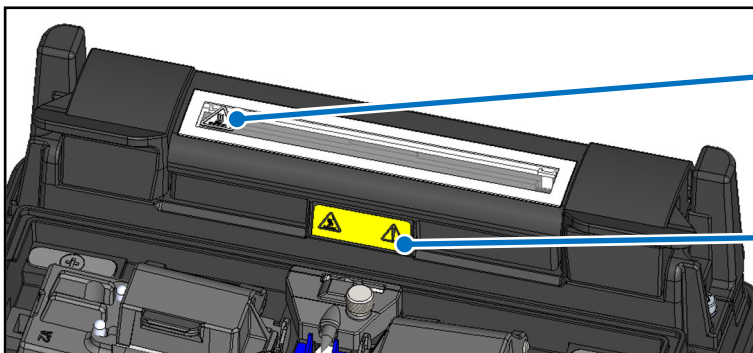
Interdiction d'utiliser un pulvérisateur

2

Haute tension

3

Installation des électrodes



4

Chauffage à haute température

5

Chauffage à haute température

1

Interdiction d'utiliser un pulvérisateur

Ne pas utiliser de gaz en aérosol tel qu'un dépoussiérant sous pression ou de l'air comprimé.

4

Chauffage à haute température

Le four atteint environ 200 °C. Faire attention lors du fonctionnement du four.

5

2

Haute tension

Une haute tension est générée dans les électrodes pendant la production d'un arc. Débrancher le cordon d'alimentation et retirer la batterie avant d'accéder aux électrodes.

3

Installation des électrodes

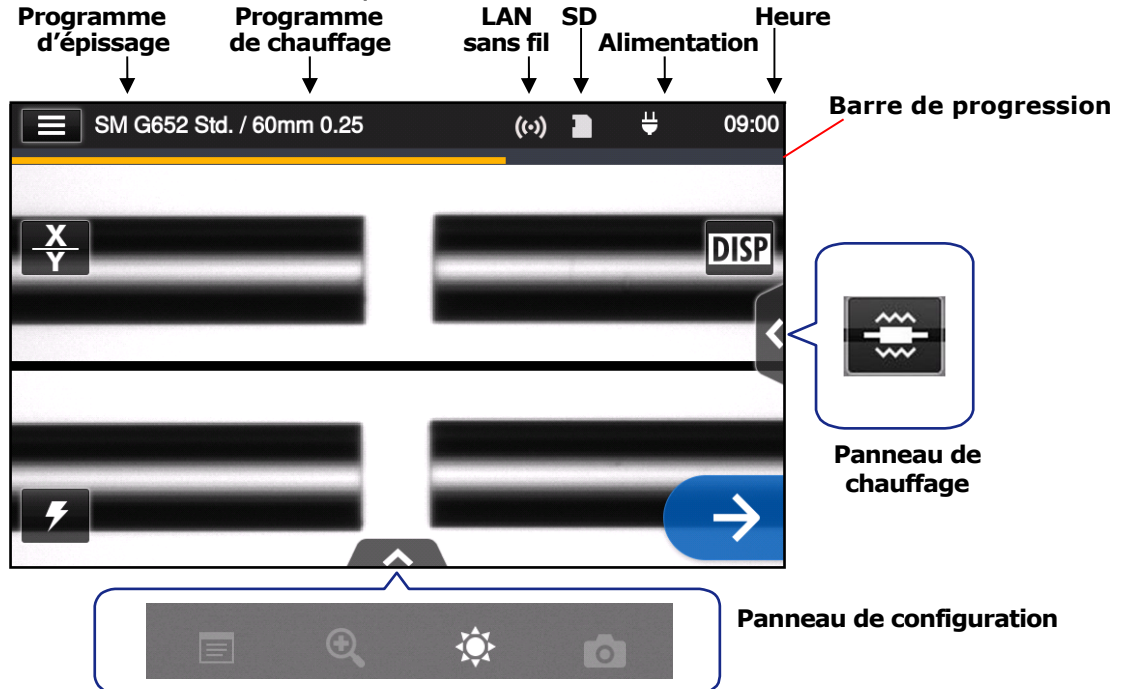
Avant l'épissage, s'assurer que les électrodes sont bien installées dans la soudeuse.

1. Introduction

Écrans et icônes

Écran d'accueil

L'écran d'accueil s'affiche lorsque la soudeuse est mise sous tension.



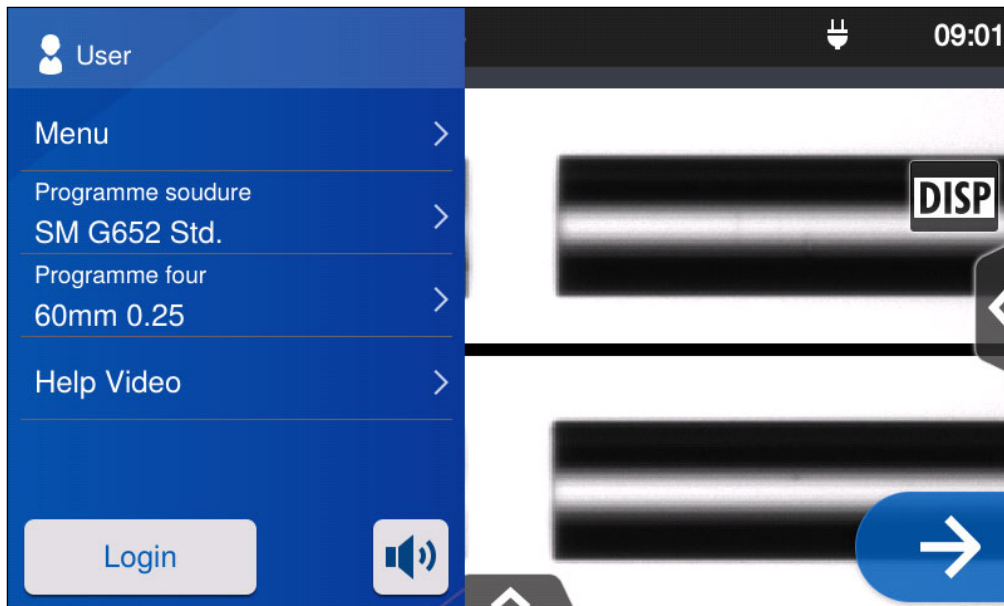
	Icône du panneau de configuration : Afficher le panneau de configuration.
	Type de source d'alimentation : Affiche l'alimentation secteur ou la batterie. Pour l'utilisation de la batterie, l'icône de la batterie indique le niveau de la batterie.
	Changement de vue : Affiche le type de vue d'image actuellement sélectionné. Une pression sur cette icône permet de modifier la vue pour un affichage en (double, tandem) ⇒ (double, côte à côte) ⇒ (simple) ⇒ (simple).
	Afficher / masquer les icônes en haut de l'écran.
	Démarrer le processus d'épissage (icône Entrer).
	Démarrer le test d'arc (icône de test d'arc).


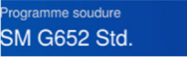




Panneau de chauffage			Démarrer le processus de chauffage (icône de chauffage).
Panneau de configuration			Afficher les données d'épissage après l'épissage.
			Ajuster le zoom d'une image de fibre affichée sur l'écran. (Disponible lorsque ou est sélectionné)
			Régler la luminosité de l'écran.
			Capturer une image de fibre sur l'écran.

1. Introduction

● Panneau de configuration

Pour afficher le panneau de configuration, appuyer sur l'icône du panneau de configuration sur l'écran d'accueil.



	Afficher l'écran de menu. Les réglages peuvent être modifiés. ►Pour plus de détails, voir le Chapitre 6
	Configurer le programme d'épissage. ►P.2-14 : Sélection du programme d'épissage, Chapitre 4 : Programme d'épissage
	Configuration du programme de chauffage. ►P.2-15 : Sélection du programme de chauffage, Chapitre 5 : Programme de chauffage
	Visionner une vidéo d'aide pour apprendre la préparation des fibres, etc.
	Entrer dans le mode « Administrator » (Administrateur) en saisissant un mot de passe. Donne accès aux fonctions administratives plus utiles. ►Chapitre 8 : Mode « Administrator » (Administrateur)
	Active ou désactive le son.

Remarque spéciale concernant les moniteurs

Bien que des points brillants ou sombres puissent apparaître sur l'écran, ceci étant une caractéristique unique et inhérente aux écrans à cristaux liquides, ceci ne constitue pas ou n'implique pas un défaut de la machine.

2. Opération d'épissage de base

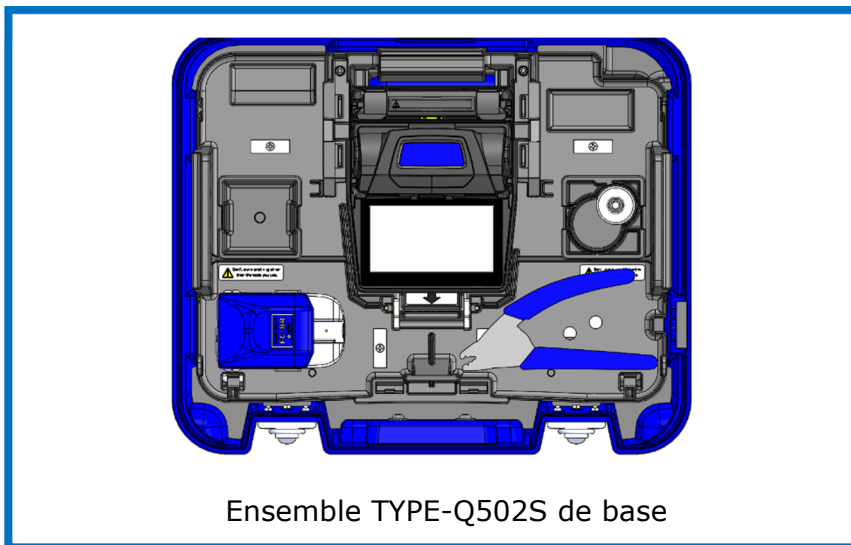
Ce chapitre décrit les opérations d'épissage de base à l'aide de la soudeuse optique à fusion.

Préparation pour l'épissage

Avant l'épissage, préparer tous les éléments nécessaires à l'opération.

Ensemble TYPE-Q502S de base

- Pince à dénuder
- Manchons de protection d'épissure*
- Lingettes non pelucheuses
- Cliveuse
- Alcool pur (plus de 99 %)

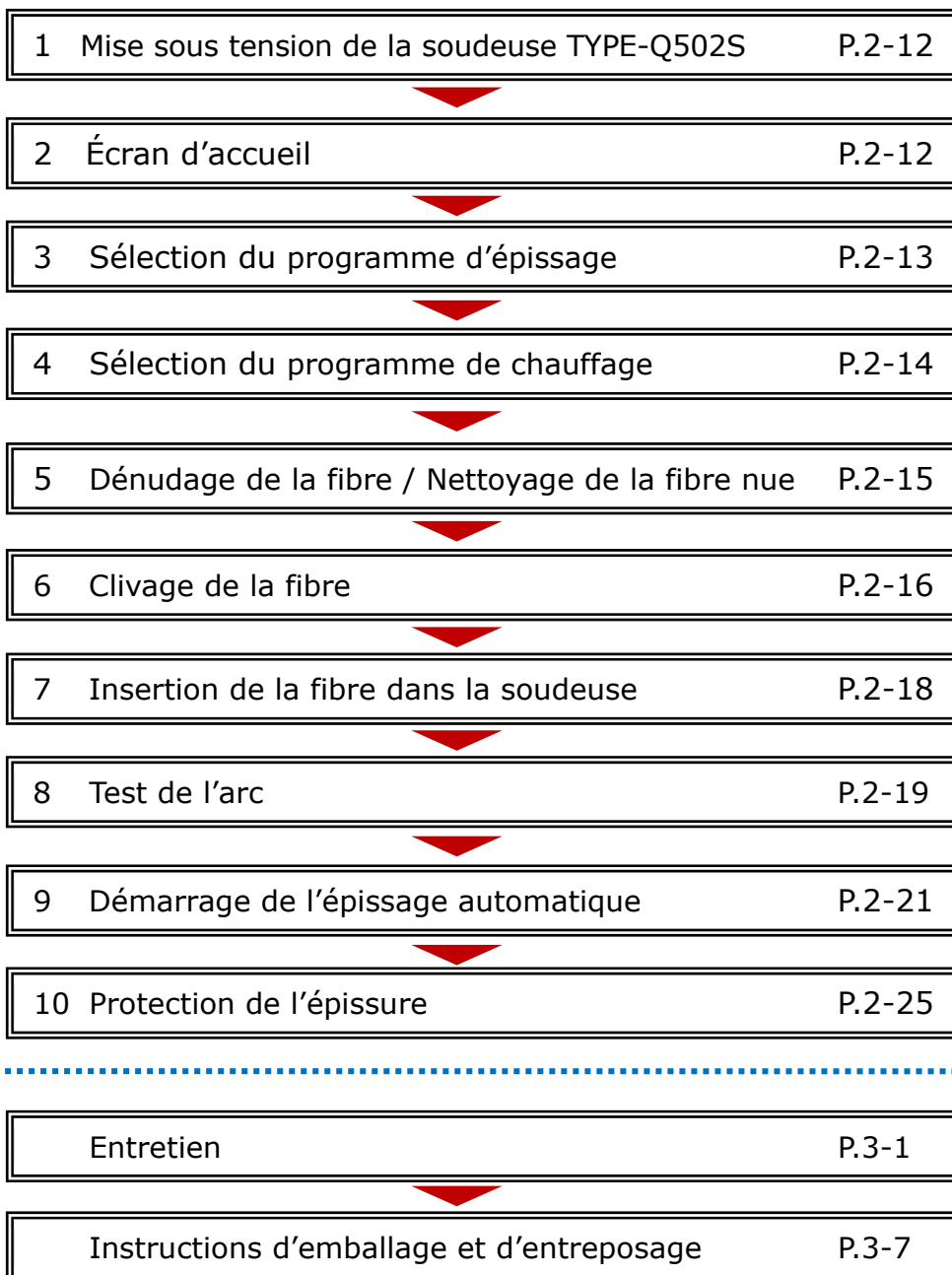


*Noter que la longueur des manchons de protection d'épissure varie en fonction de la longueur de clivage. ▶P.5-2

2. Opération d'épissage de base

Procédures d'utilisation de la soudeuse

Un résumé des étapes nécessaires pour faire une épissure avec la soudeuse optique à fusion est donné ci-dessous. Pour plus d'informations sur chaque étape, consulter la page correspondante indiquée ci-dessous.

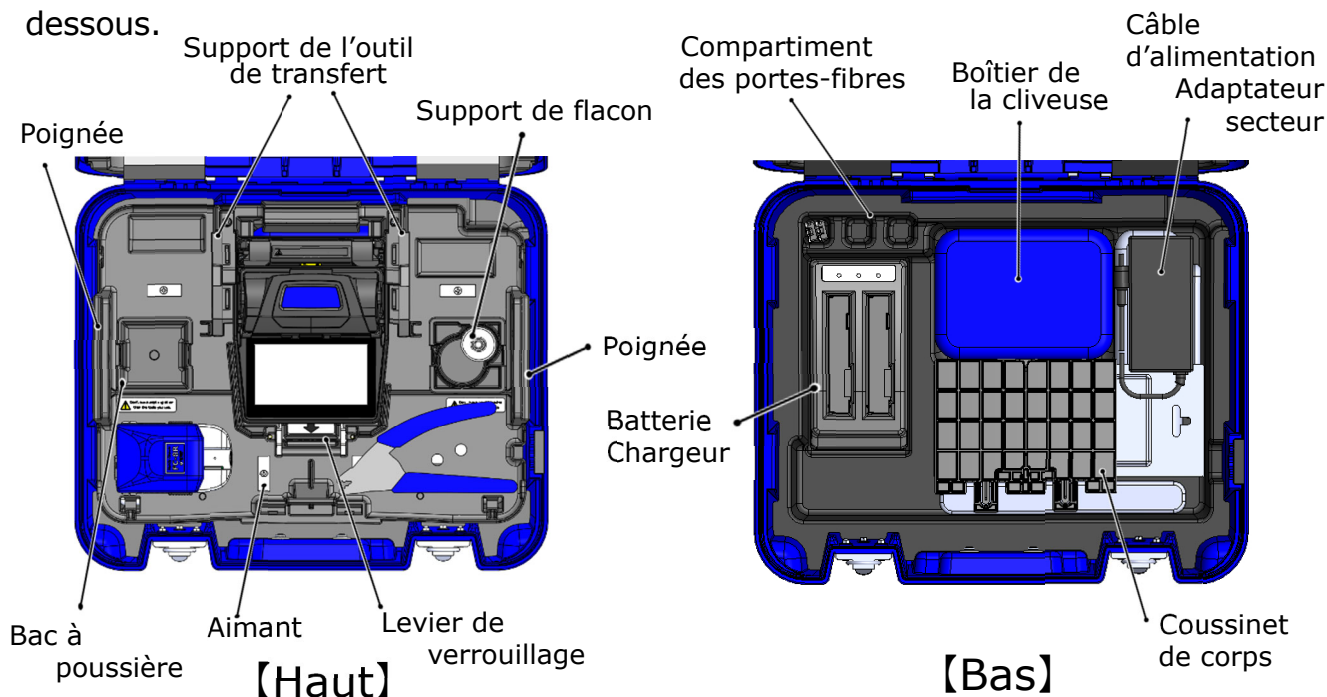


2. Opération d'épissage de base

● Comment utiliser la caisse CC-17

La soudeuse optique à fusion TYPE-Q502S est un instrument de précision. Sa robuste caisse de transport est conçue spécialement pour la protéger des chocs, de la poussière, de la saleté et de l'humidité. Toujours entreposer et transporter la machine dans sa caisse.

- Ranger la soudeuse TYPE-Q502S et ses accessoires dans les compartiments dédiés de la caisse comme indiqué dans la photo ci-dessous.
- Entreposer la soudeuse TYPE-Q502S dans le sens indiqué sur la photo ci-dessous.



Précaution

- Si le boîtier est transporté avec des déchets de fibres présent dans le bac à poussière, ils seront éparpillés sur le dispositif WT-17, risquant de provoquer des blessures. Veiller à ne rien laisser dans le bac à poussière avant de fermer le boîtier pour le transport.
- Placer les outils à un endroit approprié sur le plateau, puis fermer le boîtier. Le non-respect de cette consigne pourrait endommager la mousse interne.
- Ne pas forcer la fermeture du couvercle de la caisse et ne pas transporter une caisse ouverte avec la poignée ou la bandoulière. Des composants pourraient tomber de la caisse et entraîner un dysfonctionnement de la soudeuse ou provoquer des blessures corporelles.



Précaution

Ne pas fermer le boîtier avec la sangle de cou déposée sur la soudeuse optique à fusion. Cela pourrait endommager la mousse interne.

Sangle de cou



MAUVAIS

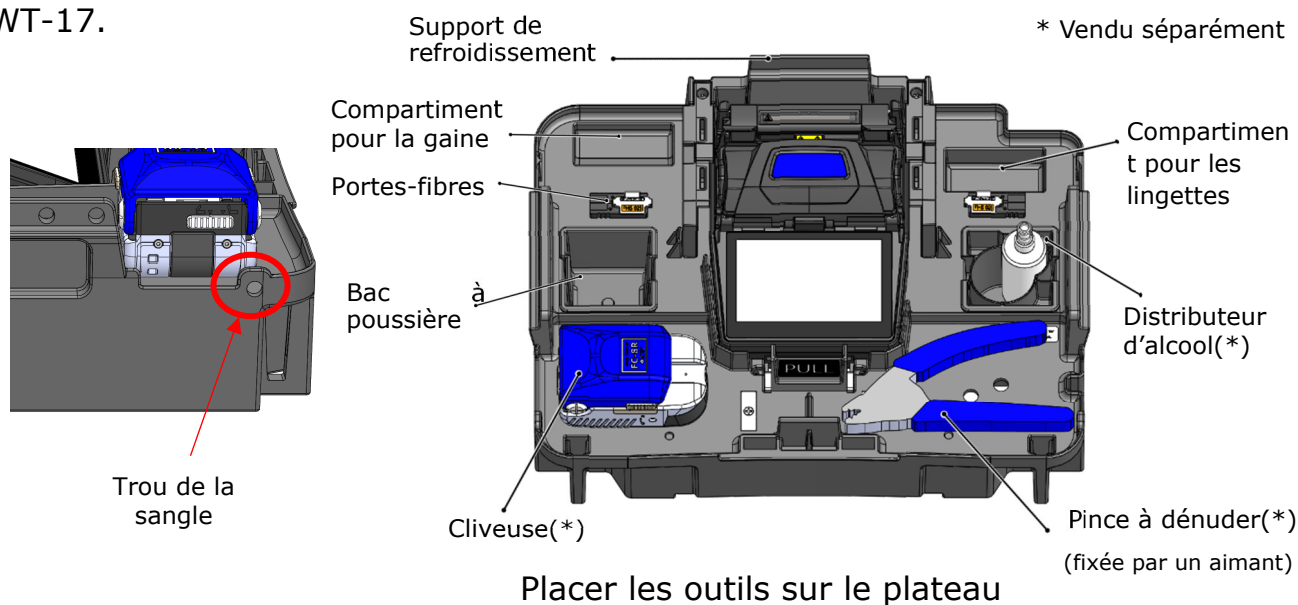


OK

2. Opération d'épissage de base

● Comment utiliser le dispositif WT-17

La figure ci-dessous montre un exemple de placement d'outils sur le dispositif WT-17.

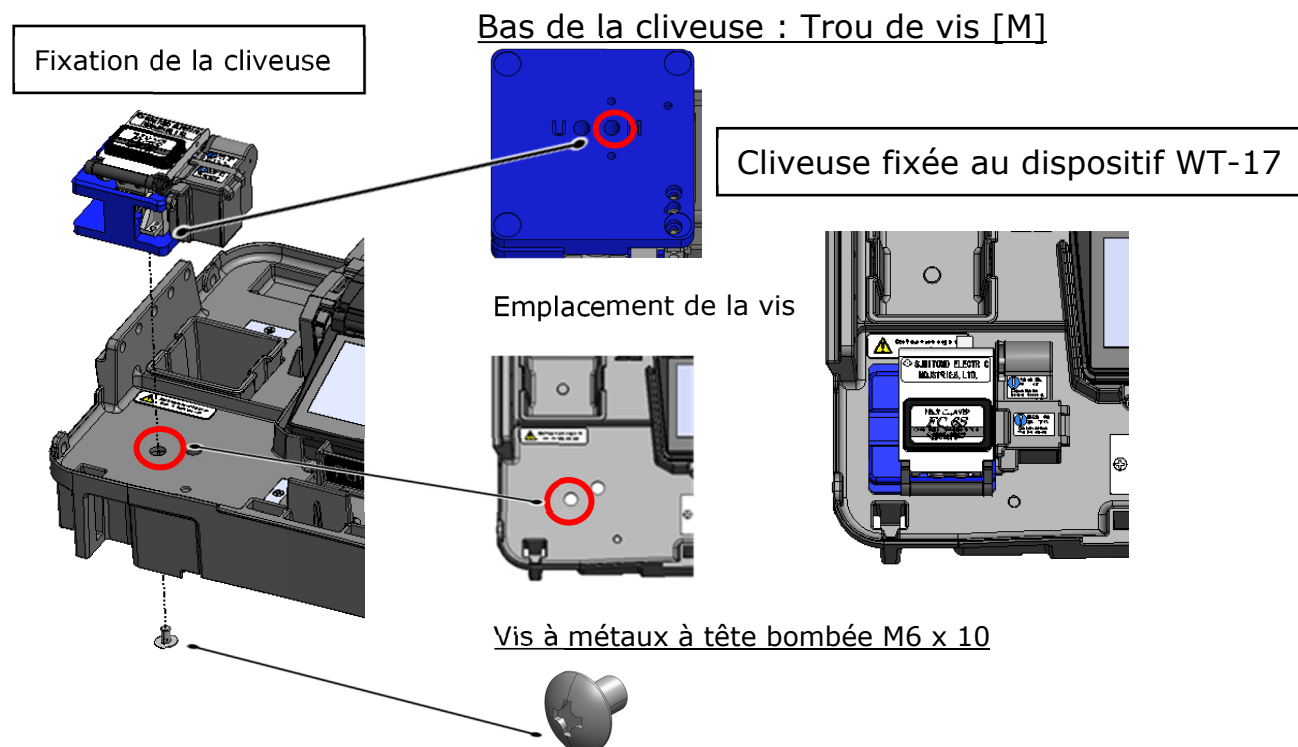


- S'assurer que la soudeuse optique à fusion est bien sécurisée et ne bouge pas.
- Attacher la sangle de la cliveuse FC-8 au trou prévu à cet effet sur le côté du plateau de travail lors de son utilisation.
- Sécuriser la cliveuse FC-8 avec les vis lors de son utilisation.
- Ne placer aucun objet de plus de 3 kg (6,6 lb) sur le plateau. Le plateau de travail peut supporter un maximum de 3 kg (6,6 lb).

2. Opération d'épissage de base

■ Fixation de la cliveuse série FC-6

Placer la cliveuse FC-6 comme illustré ci-dessous. En la faisant passer par le trou du dispositif WT-17, insérer la vis à métaux à tête bombée M6 x 10 fournie dans le trou de vis [M] au bas de la cliveuse. Serrer la vis à l'aide d'un tourne-vis.



Tips La cliveuse peut être fixée sur le côté droit ou sur le côté gauche. Elle peut également être fixée à l'envers.

	Orientation de la cliveuse	Gauche	Droite
Orientation normale			
À l'envers			

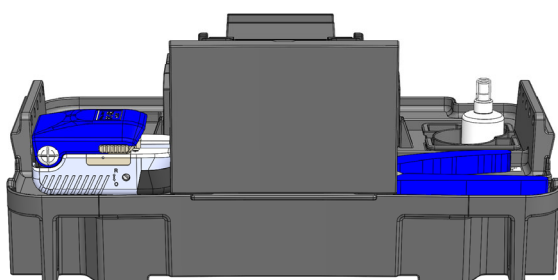
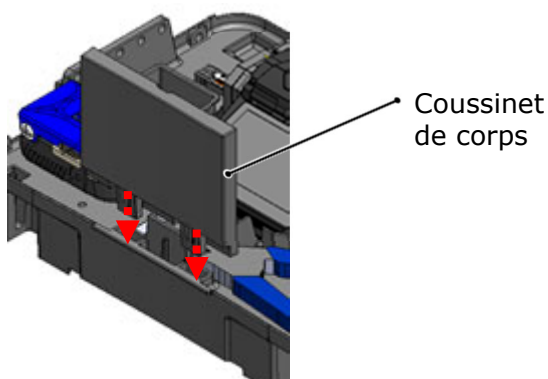


·Vider le collecteur de découpes avant d'installer la cliveuse sur le plateau de travail. Le couvercle du collecteur pourrait s'ouvrir pendant l'installation et des chutes de fibre pourraient se répandre.

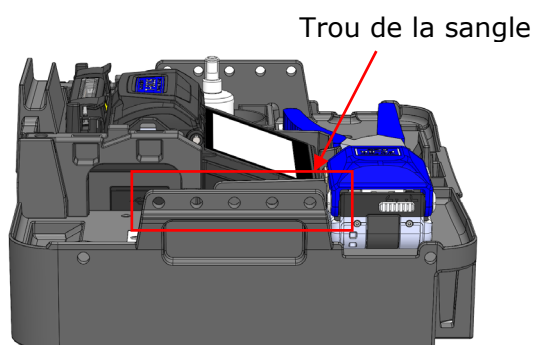
·S'assurer que la vis est correctement serrée. La cliveuse pourrait autrement tomber.

2. Opération d'épissage de base

● Comment tenir le dispositif WT-17



1 : Fixer le coussinet de corps sur le plateau.



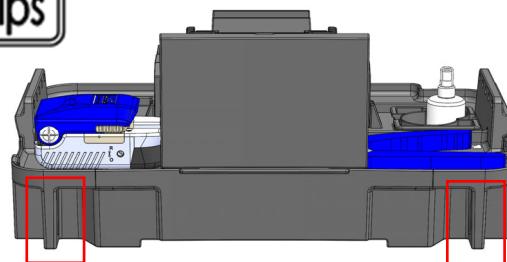
2 : Accrocher la sangle dans l'un des trous réservés à cet effet, comme indiqué en rouge sur la figure ci-dessus.



Le plateau est doté de cinq trous de sangle. Choisir le trou le plus stable en fonction de l'utilisation prévue.



3 : Placer la sangle autour du cou.



L'utilisation d'une ceinture de taille peut améliorer la stabilité. Insérer la ceinture dans les fentes marquées en rouge.

2. Opération d'épissage de base

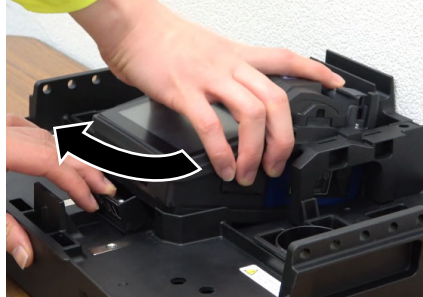
• Comment retirer/attacher la soudeuse optique à fusion au dispositif WT-17

Cette page explique comment retirer/attacher la soudeuse optique à fusion au dispositif WT-17.

Comment retirer la soudeuse optique à fusion



1 : Tirer sur le levier tout en tenant la soudeuse optique à fusion.

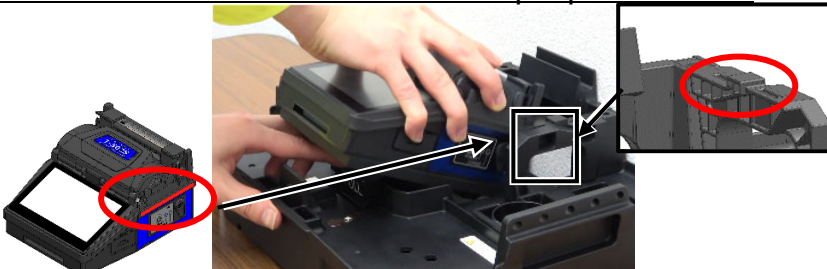


2: Soulever la soudeuse optique à fusion tout en tirant sur le levier.



3 : Retirer la soudeuse optique à fusion en la tirant vers soi tout en tirant sur le levier.

Comment attacher la soudeuse optique à fusion



1: Comme indiqué sur l'image de gauche, installez la colleuse par fusion en passant la section bordée de rouge sous la saillie entourée de rouge.



2 : Tirer sur le levier et placer correctement la soudeuse optique à fusion sur le dispositif WT-17.



3: Essayez de déplacer la colleuse une fois qu'elle est verrouillée en place pour vous assurer qu'elle est bien fixée au WT-17.



Si la soudeuse optique à fusion n'est pas correctement sécurisée sur le dispositif WT-17, elle risque de tomber.

S'assurer que la soudeuse à fusion est correctement attachée.



MAUVAIS
La soudeuse est soulevée, car elle est mal fixée.



MAUVAIS
La soudeuse tremble, car elle n'est pas correctement fixée.

2. Opération d'épissage de base

Préparation de l'alimentation

La soudeuse TYPE-Q502S est alimentée par un adaptateur secteur ou une batterie.

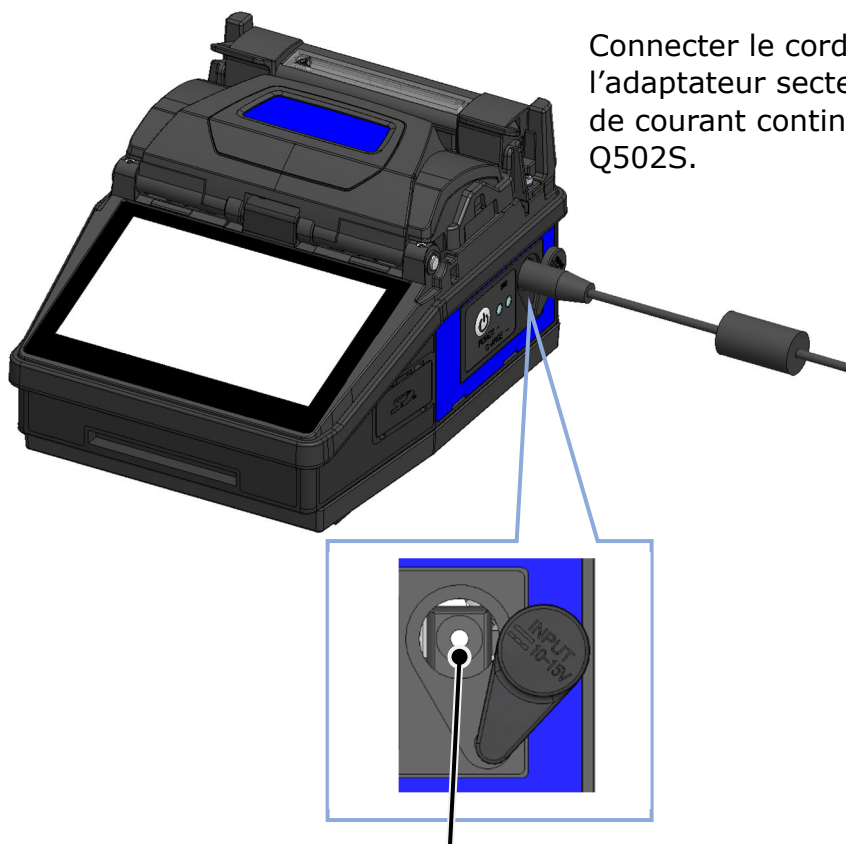
Fonctionnement sur secteur

Brancher l'adaptateur secteur (ADC-15) sur la soudeuse TYPE-Q502S lors de l'utilisation de la soudeuse sur le secteur.

Branchement

Insérer le câble d'alimentation dans la prise de l'adaptateur secteur.

Connecter le cordon de sortie de l'adaptateur secteur à la prise d'entrée de courant continu de la soudeuse TYPE-Q502S.



Entrée de courant continu



1. Vérifier la tension de l'adaptateur secteur avant l'utilisation. S'assurer que l'adaptateur secteur est relié à la terre en utilisant un câble d'alimentation avec une prise de terre.
2. La fonction de sécurité peut s'activer lors de la détection d'une tension ou d'une fréquence située au-delà des spécifications de l'adaptateur secteur, ce qui provoquera l'arrêt de l'adaptateur secteur.
Dans ce cas, il sera nécessaire d'acheter un adaptateur secteur neuf. Contacter notre centre de maintenance.
3. Placer l'adaptateur secteur à un endroit approprié afin de pouvoir débrancher immédiatement le câble d'alimentation en cas d'urgence.

2. Opération d'épissage de base

● Fonctionnement sur batterie

Installer la batterie (BU-17) dans le compartiment de la soudeuse TYPE-Q502S comme décrit ci-dessous.

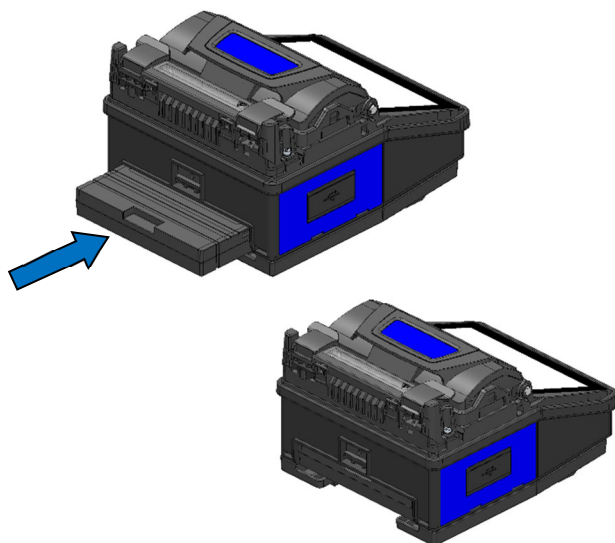
Éteindre la soudeuse et débrancher l'adaptateur secteur de celle-ci avant d'installer et de retirer la batterie.

►P.2-9 « Charge de la batterie »

►P.2-10 « Vérification du niveau de charge »

Installation de la batterie

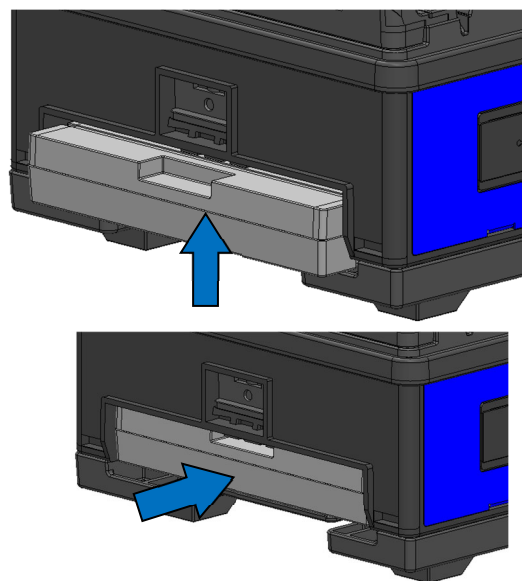
Insérer délicatement la batterie directement dans le compartiment jusqu'à ce qu'elle se mette en place.



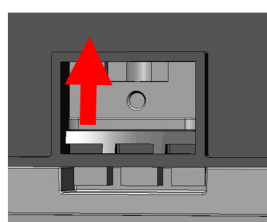
Installée



Soulever et pousser la batterie jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.



Ne pas l'enfoncer de force, sous peine de l'endommager.



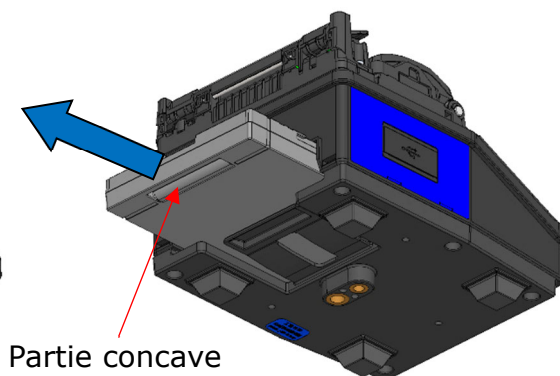
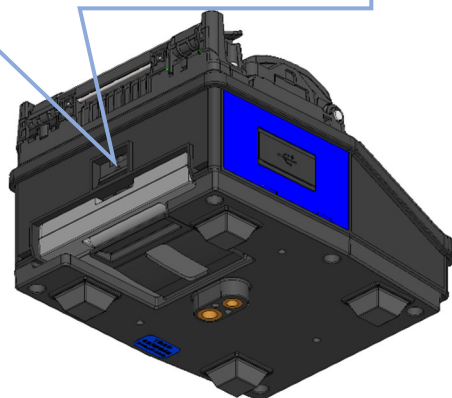
Langue

Vue agrandie

Retrait de la batterie

1: Déverrouiller le compartiment de la batterie.

2: Accrocher la partie concave de la batterie avec le doigt et retirer la batterie.



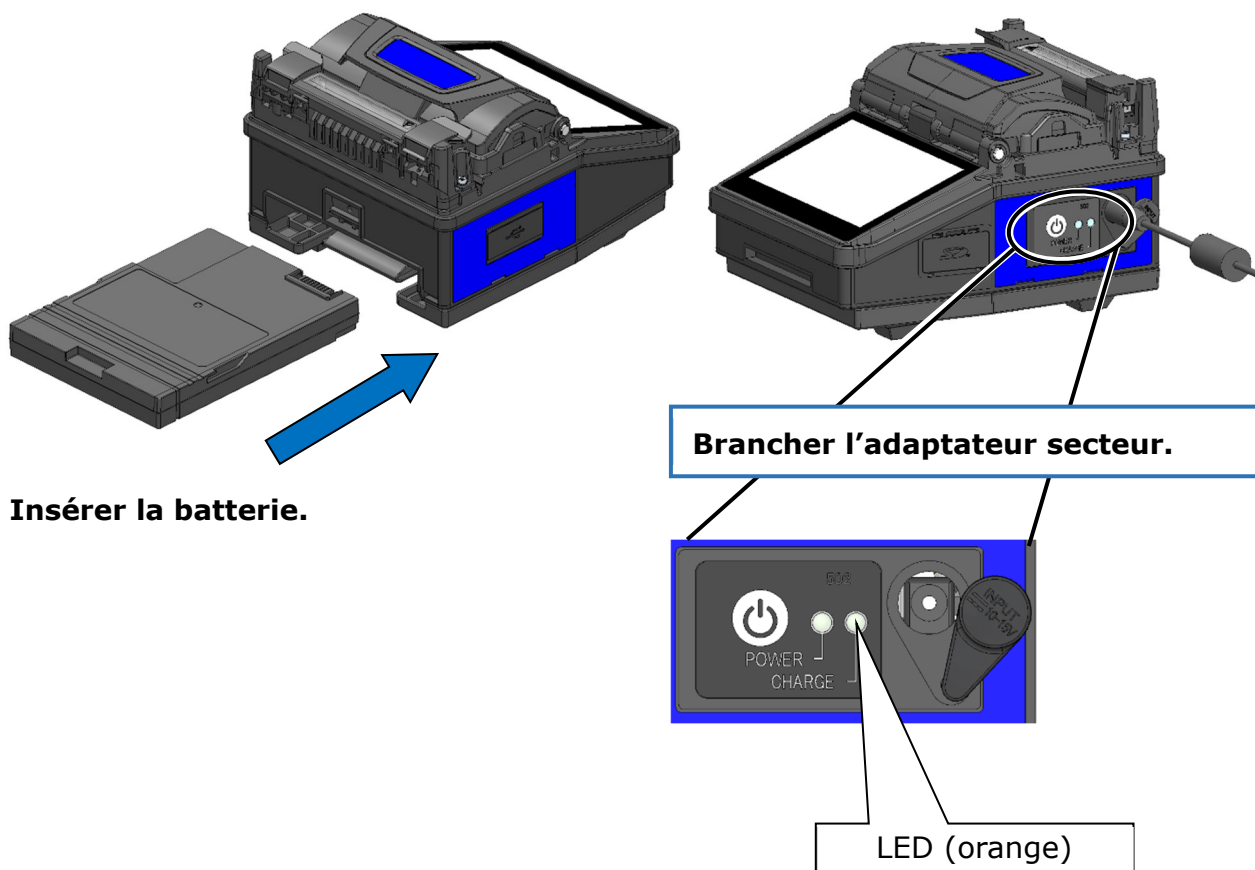
Partie concave

2. Opération d'épissage de base

■ Charge de la batterie

- **Charger la batterie avant de l'utiliser pour la première fois. (La batterie n'est pas complètement chargée avant l'expédition.)**

- 1** : Insérer la batterie dans la soudeuse TYPE-Q502S.
- 2** : Brancher l'adaptateur secteur sur la soudeuse TYPE-Q502S.
- 3** : La LED (orange) située à côté de la prise d'entrée CC clignote et la charge est lancée
- 4** : Il faut normalement 4 heures pour effectuer une charge complète, le temps de recharge varie en fonction de la capacité restante de la batterie. La LED (orange) cesse de clignoter et s'allume continuellement lorsque la charge est terminée.



- La batterie peut être chargée pendant l'utilisation de la soudeuse. Cependant, la charge prendra plus de temps que si la soudeuse était hors tension.
- Charger la batterie dans la fourchette de températures ambiantes suivante. La batterie peut être détériorée (diminution de la capacité) si elle est chargée à des températures situées hors de l'étendue acceptable.

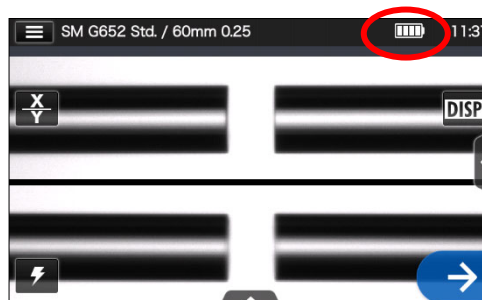
*** Plage de températures pour la charge : 0 °C ~ + 40 °C**

2. Opération d'épissage de base







■ Vérification du niveau de charge

• Vérification du niveau de charge sur l'écran

Le niveau de charge de la batterie est également affiché sur l'écran tactile.



* Le nombre de cycles restants affiché sur l'écran est estimé en fonction du niveau de batterie restant. Ce nombre varie en fonction des conditions d'utilisation et des conditions environnementales (n'est pas une valeur garantie).

État	Niveau de charge actuel				
	0 ~ 5 %	6 ~ 25 %	26 ~ 50 %	51 ~ 75 %	76 ~ 100 %
Décharge					
Charge					

S'assurer de charger la batterie avant utilisation si le niveau de la batterie est faible.

2. Opération d'épissage de base

Précautions relatives à la batterie

- La batterie est considérée comme un consommable. Les charges/décharges répétées diminuent la durée de vie de la batterie.
- Entreposer la batterie dans la fourchette de températures suivante. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une détérioration des performances.
*Plage de températures d'entreposage de la batterie :
 - 20 °C ~ + 50 °C (si entreposée pendant moins de 1 mois)
 - 20 °C ~ + 40 °C (si entreposée pendant moins de 3 mois)
 - 20 °C ~ + 20 °C (si entreposée pendant moins de 1 an)
- Ne pas utiliser ou entreposer la batterie à des températures élevées, par exemple ne pas l'exposer à la lumière directe du soleil, ou la laisser dans une voiture par temps chaud. Ceci pourrait provoquer une fuite du liquide de la batterie.
- Si la batterie ne doit pas être utilisée pendant une longue période, la recharger une fois tous les 6 mois.
- Lors de périodes de non-utilisation de la soudeuse, retirer la batterie de celle-ci.

Quand doit-on remplacer la batterie?

Lorsque le nombre de cycles d'épissage effectués avec une batterie complètement chargée diminue de manière significative, il est nécessaire d'acheter une nouvelle batterie.

Contactez notre centre de maintenance ou suivez les réglementations locales pour se débarrasser des batteries usagées.

- Il peut s'écouler 30 minutes environ avant que la batterie ne passe en mode de charge rapide.
Patienter un peu après avoir commencé une charge.

• Fonctionnement sur courant continu (batterie de voiture)

Le câble de batterie de voiture PC-V25 (option) est nécessaire pour faire fonctionner la soudeuse en courant continu (sur une batterie de voiture). Contacter un représentant commercial.

2. Opération d'épissage de base

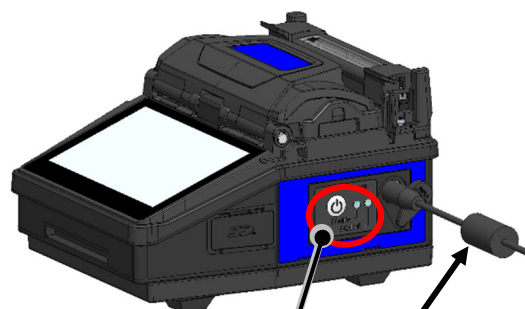
Épissage de fibre optique

● Mise sous/hors tension de la soudeuse

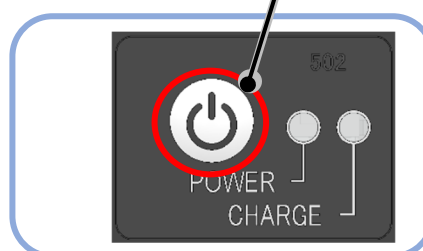
■ Mise sous tension de la soudeuse

- 1 : S'assurer que les électrodes sont correctement installées dans la soudeuse.
- 2 : Insérer la prise du câble de sortie de l'adaptateur secteur dans la borne d'entrée de courant continu de la soudeuse.
- 3 : Appuyer sur la touche d'alimentation (🔌) pendant plus de 1 seconde pour mettre la soudeuse sous tension. Chaque moteur de la soudeuse est initialisé après la mise sous tension, puis l'écran d'accueil est affiché après quelques secondes.

Si l'on appuie sur la touche d'alimentation juste après avoir connecté le câble d'alimentation au module d'alimentation, il est possible que quelques secondes s'écoulent jusqu'à ce que la soudeuse s'allume.

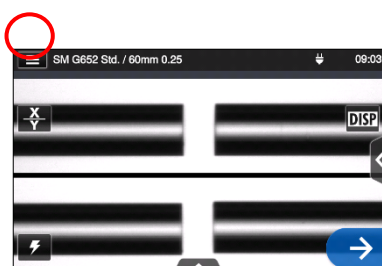


Cordon de sortie de l'adaptateur secteur



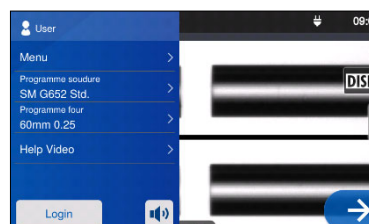
Touche d'alimentation

Écran d'accueil



L'écran d'accueil s'affiche lorsque la soudeuse est mise sous tension.

Écran du panneau de configuration



Pour afficher le panneau de configuration, appuyer sur l'icône du panneau de configuration (☰) sur l'écran d'accueil.

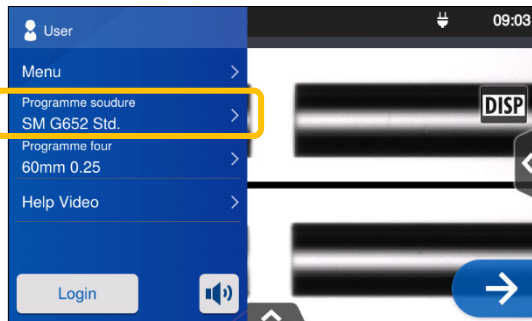
►P.1-10 Écrans et icônes

■ Mise hors tension de la soudeuse

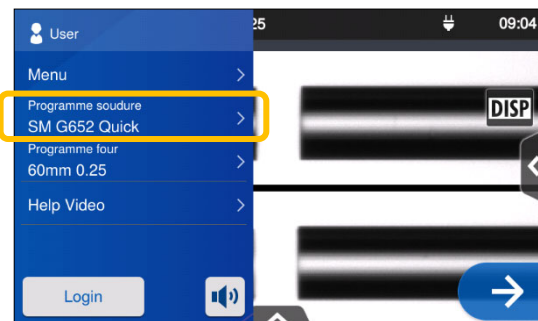
Appuyer sur la touche d'alimentation (🔌) pendant plus de 1 seconde pour mettre la soudeuse hors tension.

2. Opération d'épissage de base

● Sélection du programme d'épissage



1 : Appuyer sur le nom du programme d'épissage dans le panneau de configuration.



4 : Le programme d'épissage est modifié.



Écran « Splice Program » (Programme d'épissage)

2 : Sélectionner une catégorie de fibre.

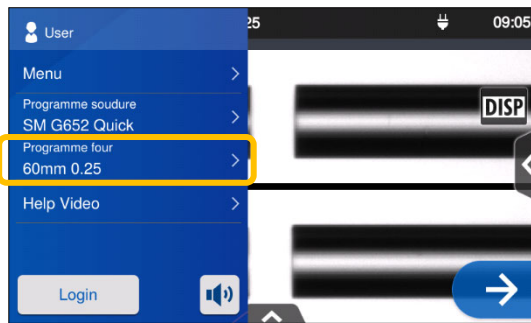


3 : Appuyer sur le programme d'épissage souhaité.

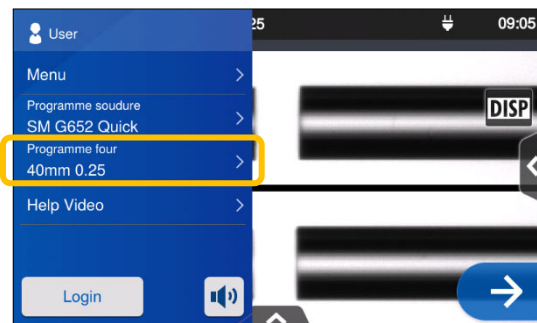
- ▶ P.4-1, P.4-2 Liste des programmes d'épissage
- ▶ P.4-3 Personnalisation du programme d'épissage

2. Opération d'épissage de base

● Sélection du programme de chauffage



1 : Appuyer sur le nom du programme de chauffage dans le panneau de configuration.



4 : Le programme de chauffage est modifié.



Écran « Heater Program » (Programme four)

2 : Sélectionner un type de manchon de protection.



3 : Appuyer sur le programme de chauffage souhaité.

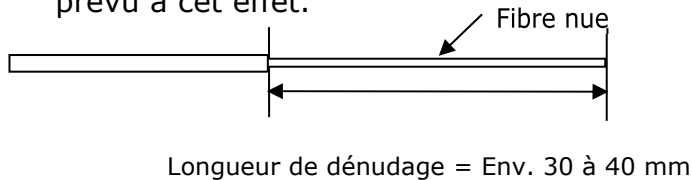
- ▶ P.5-1, P.5-2 Liste des programmes de chauffage
- ▶ P.5-3 Personnalisation du programme de chauffage

2. Opération d'épissage de base

● Dénudage de la fibre / Nettoyage de la fibre nue

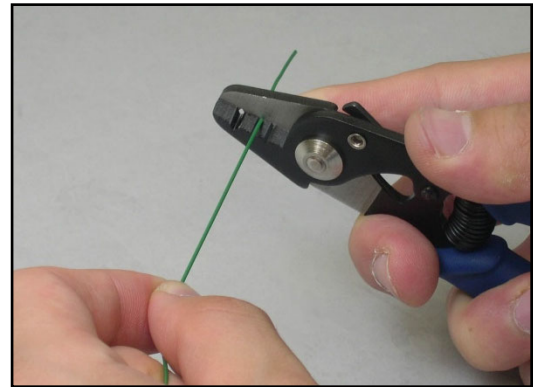
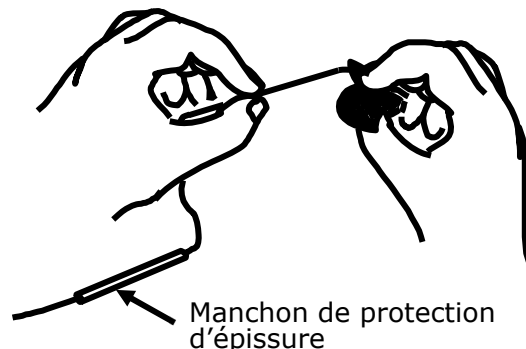
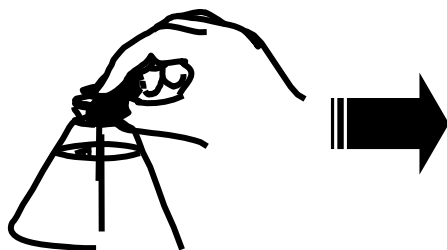
- 1 : Nettoyer soigneusement le revêtement de la fibre pour enlever le gel et autres salissures.
- 2 : Retirer le revêtement de la fibre sur environ 30 à 40 mm à l'aide d'une pince à dénuder. (Un exemple illustre l'utilisation de la pince à dénuder Sumitomo JR-M03, et la longueur de dénudage indiquée ci-dessous s'applique à tous les outils à dénuder. Si un autre modèle est utilisé, consulter le mode d'emploi correspondant.)

* Si la longueur de dénudage est trop longue, la cliveuse ne pourra pas collecter les chutes de coupe dans le collecteur prévu à cet effet.

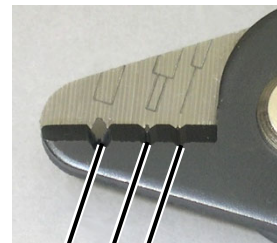


Utiliser la bonne encoche de la pince en fonction du diamètre du revêtement de la fibre.
→ Voir la figure <1>.

- 3 : Répéter le processus de dénudage pour l'autre fibre.
- 4 : Nettoyer la fibre nue maintenant dénudée avec une lingette non pelucheuse humidifiée avec de l'alcool pur. Tirer la fibre nue à travers la lingette repliée autour de la fibre. Faire pivoter la fibre de 90 degrés pour éliminer tout résidu de revêtement. Ne pas réutiliser une lingette qui a déjà été utilisée.



<1> Vérifier le diamètre du revêtement de la fibre.



(1) (2) (3)

- (1) Diamètre du revêtement : 1,6 à 3 mm
- (2) Diamètre du revêtement : 600 à 900 μm
- (3) Diamètre du revêtement : 250 μm

La pince à dénuder JR-M03 enlève environ 25 mm de revêtement par passe. Pour retirer 30 à 40 mm de revêtement de fibre, répéter l'opération de dénudage.

Garder la fibre extrêmement propre.

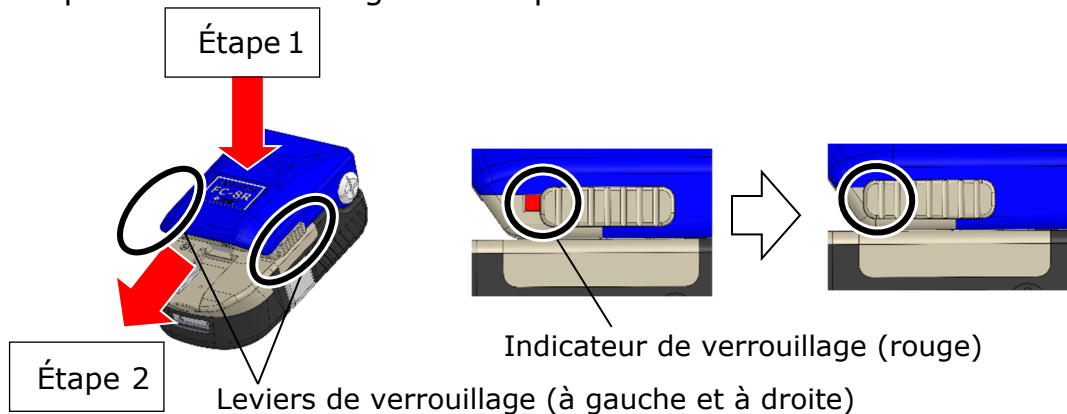
2. Opération d'épissage de base

• Clivage de la fibre

Cliver la fibre. (Un exemple montre l'utilisation de la cliveuse Sumitomo FC-8R. Les longueurs de clivage décrites ci-dessous sont également applicables à tout outil de clivage. Si un autre modèle est utilisé, consulter le mode d'emploi correspondant.)

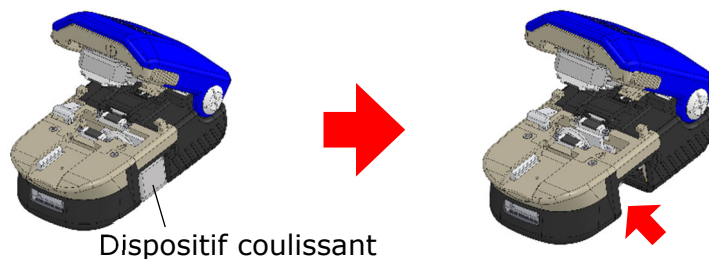
Longueur de clivage applicable : 5 mm à 16 mm (pour un diamètre de revêtement de \varnothing 0,25 m), 8 mm à 16 mm (pour un diamètre de revêtement $>$ \varnothing 0,25 m)

1 : Glisser les deux leviers de verrouillage pour ouvrir le couvercle. Tout en appuyant légèrement sur le couvercle, tenir les deux leviers de verrouillage et les glisser ensemble vers l'avant simultanément jusqu'à ce que l'indicateur rouge ne soit plus du tout visible.



Glisser un seul des leviers de verrouillage ne permet pas d'ouvrir le couvercle en douceur.

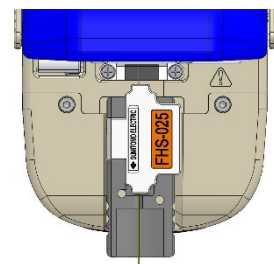
2 : Enfoncer le dispositif coulissant jusqu'à ce qu'il soit verrouillé.



Précaution

Ne pas toucher la lame.

3 : Placer le porte-fibre dans son réceptacle.

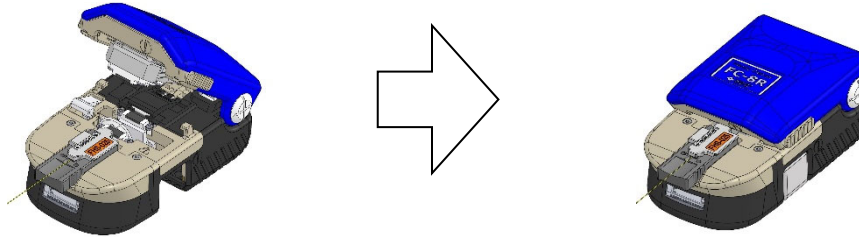


Précaution

- S'assurer que le bord du porte-fibres touche le bord du réceptacle.
- Le bac à fibres ne collecte qu'une longueur de clivage spécifiée. Si la longueur de clivage n'est pas optimale, le collecteur peut ne pas collecter une chute.

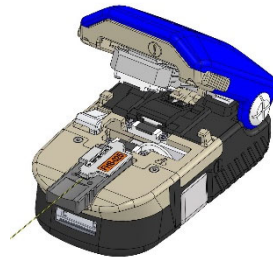
2. Opération d'épissage de base

4 : Fermer le couvercle. Le dispositif coulissant est repoussé automatiquement. La fibre est clivée.

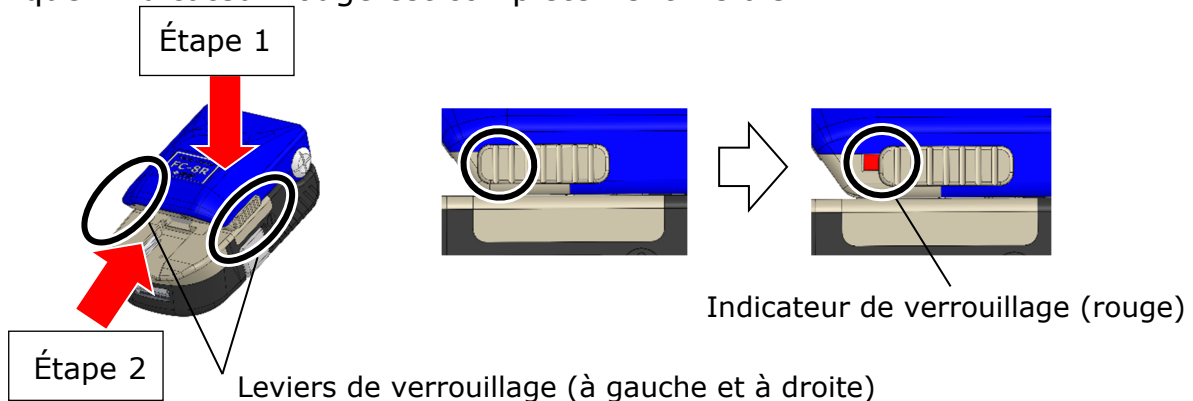


Ne pas placer de doigt à l'endroit où le dispositif coulissant est repoussé. Le dispositif coulissant peut heurter le doigt et provoquer une blessure.

5 : Ouvrir le couvercle. Une chute de fibre est collectée automatiquement. Le processus de clivage est terminé. Retirer le porte-fibre du réceptacle.



6 : Après avoir utilisé la cliveuse, faire glisser les leviers de verrouillage vers l'arrière pour verrouiller le couvercle. Tout en gardant le couvercle fermé, tenir les deux leviers de verrouillage et le faire glisser vers l'arrière jusqu'à ce qu'ils ne bougent plus. S'assurer que l'indicateur rouge est complètement visible.



Si le couvercle est fermé avec un seul levier de verrouillage ou si les leviers de verrouillage ne sont pas entièrement glissés, le couvercle s'ouvrira accidentellement pendant l'entreposage ou le transport, ce qui peut entraîner des blessures corporelles.

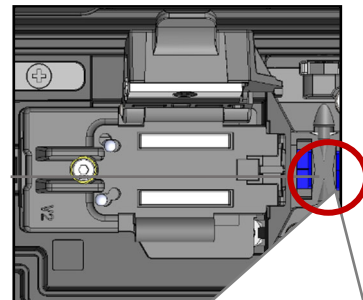


1 : Ne pas nettoyer la fibre après le clivage.
2 : Afin d'éviter d'endommager ou de contaminer la délicate extrémité de la fibre, insérer la fibre dans la soudeuse immédiatement après la préparation.
3 : Les fragments de fibre de verre sont extrêmement coupants. Manipuler avec précaution.

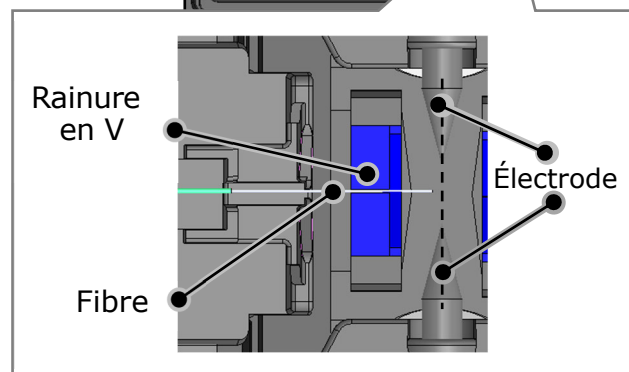
2. Opération d'épissage de base

● Insertion de la fibre dans la soudeuse

1 : Ouvrir le capot et le clapet de la pince de maintien du revêtement de fibre.

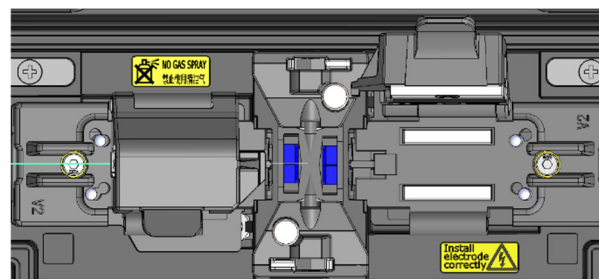


2 : Placer la fibre dans la soudeuse de sorte que l'extrémité de la fibre se trouve entre le bord de la rainure en V et les électrodes.

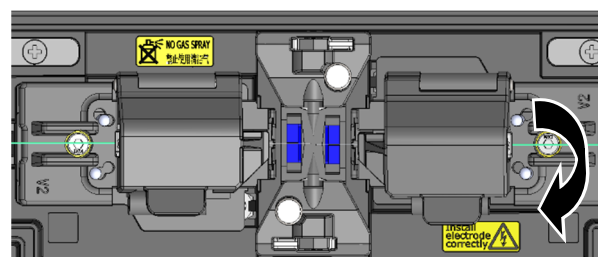


3 : Fermer le clapet de la pince de revêtement de fibre.

S'assurer que la tranche de l'extrémité de la fibre n'entre pas en contact avec quelque surface que ce soit.



4 : Répéter les étapes 2 à 4 pour l'autre fibre.



5 : Fermer le capot.

6 : Démarrer un test d'arc ou le processus d'épissage.

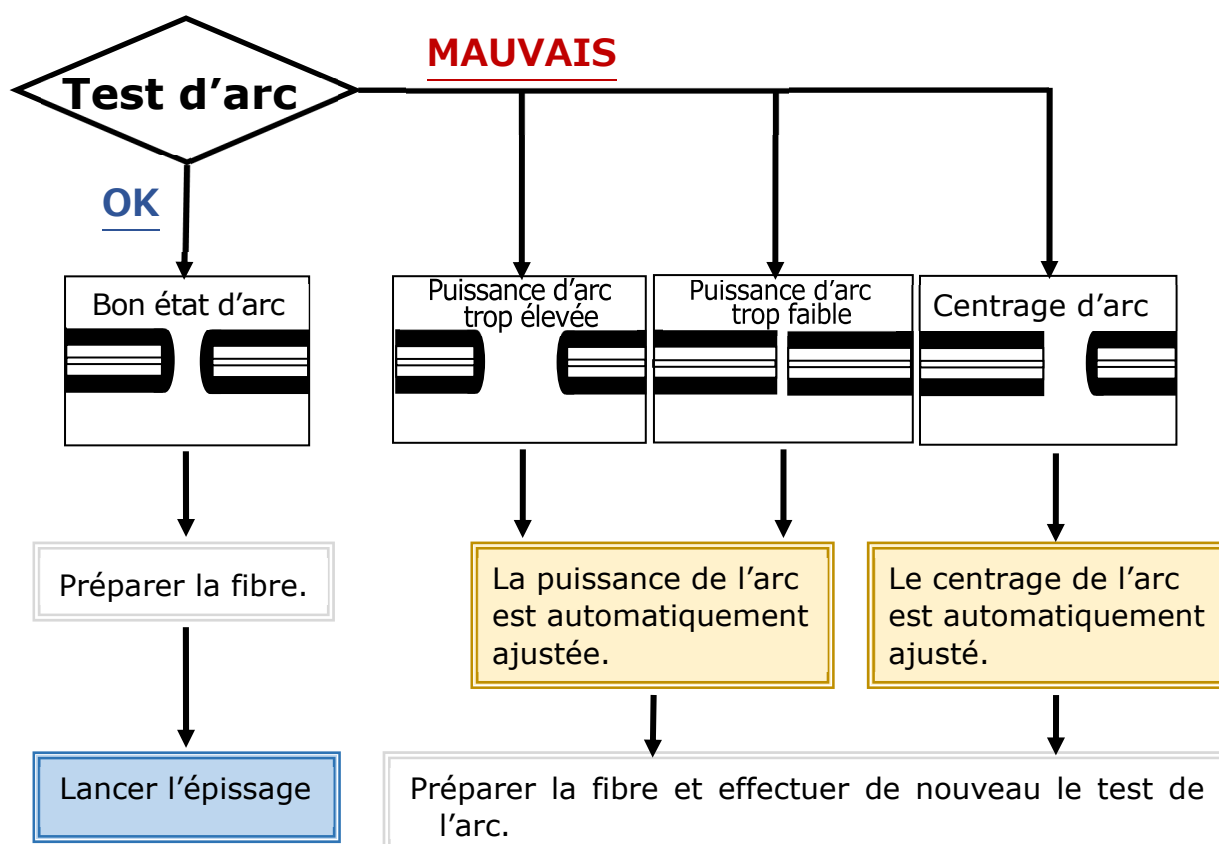
2. Opération d'épissage de base

• Test d'arc

L'épissage par fusion est un procédé de fusion et de connexion du point de fibre optique par la chaleur produite par une décharge électrique. Étant donné que les conditions optimales d'arc sont différentes en fonction de l'environnement (pression atmosphérique et température) et de l'état des électrodes (usure et accumulation de verre) et des fibres optiques (fabricant et SMF / MMF, etc.), la production d'un arc optimum est essentielle pour créer une épissure à perte faible. Effectuer un test d'arc avant d'épisser avec un programme d'épissage standard tel que « SMF Standard ».

Le Mode Auto qui est incorporé dans la soudeuse TYPE-Q502S analyse automatiquement puis calibre une puissance d'arc à chaque épissage. Normalement, il n'est pas nécessaire d'effectuer un test d'arc. Cependant, **le test d'arc doit être effectué dans les situations suivantes :**

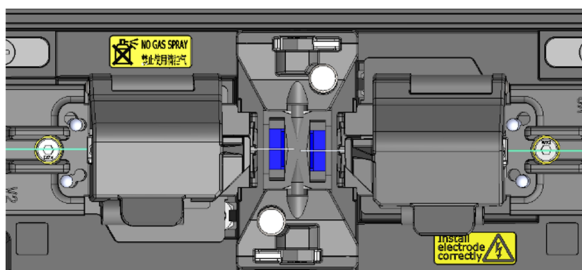
- Faibles performances d'épissure (pertes d'épissure élevées ou inconstantes, mauvaise résistance à la traction de l'épissure)
- Après le remplacement des électrodes
- Changement extrême de la température, du taux d'humidité ou de la pression atmosphérique



Le réglage du niveau de puissance de l'arc est mémorisé même si la soudeuse est éteinte.

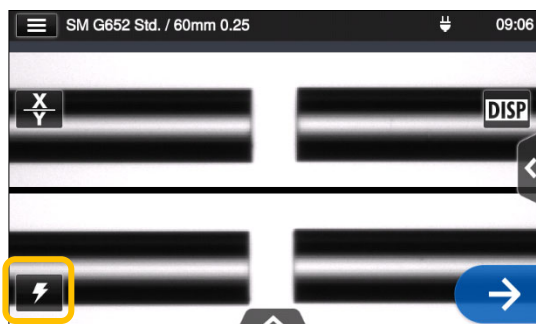
2. Opération d'épissage de base


■ Procédure de test de l'arc

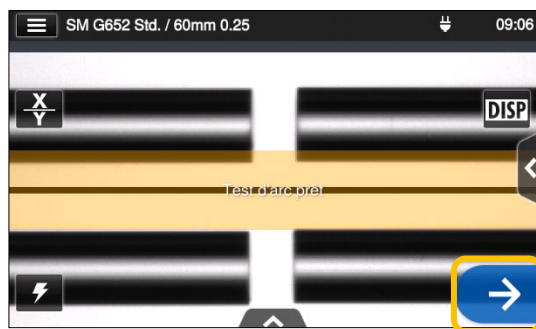




1 : Comme mentionné dans les pages précédentes, installer une fibre préparée. (Le revêtement est dénudé et la fibre est clivée.)

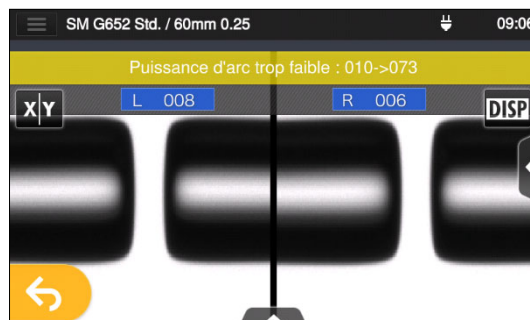
►P.2-18 Insertion de la fibre dans la



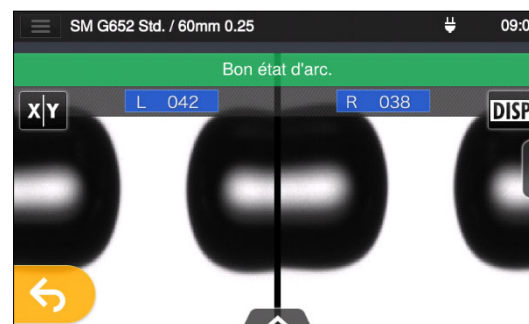
2 : Appuyer sur l'icône de test d'arc .



3 : Une fois que « Arc Test Ready » (Test d'arc prêt) apparaît, appuyer sur l'icône Entrer  de l'écran ou sur la touche Entrer  de la machine. Le test d'arc débute.



4 : La distance de fusion des fibres gauche et droite et la position de centrage de l'arc qui sont mesurées par traitement d'image s'affichent sur l'écran. (La valeur de la position de centrage de l'arc n'est affichée que si la position est décalée.)



5 : Une fois que « Good arc state » (Bon état d'arc) est affiché, commencer la procédure de préparation de la fibre pour effectuer une épissure.

Si « Arc Power Too Weak » (Puissance d'arc trop faible), « Arc Power Too Strong » (Puissance d'arc trop élevée) ou « Arc Center » (Centrage d'arc) s'affiche, préparer à nouveau la fibre et répéter le test jusqu'à ce que « Good arc state » (Bon état d'arc) s'affiche. (Se reporter à la page précédente.)

2. Opération d'épissage de base

● Démarrage de l'épissage automatique

Voici un résumé des procédures d'épissage.

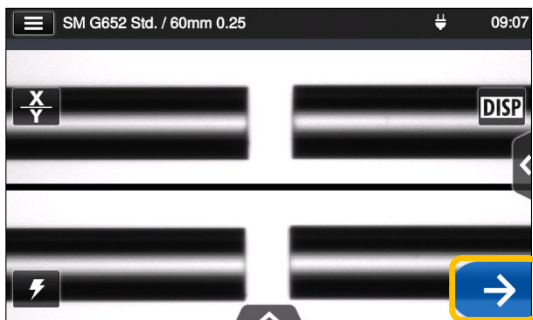
- 1 : Enfiler un manchon de protection sur la fibre.
- 2 : Dénuder le revêtement de la fibre et nettoyer la fibre. Si un test d'arc a été effectué, préparer la fibre à nouveau.
 - ▶ P.2-15 Dénudage de la fibre
 - ▶ P.2-16 Clivage de la fibre



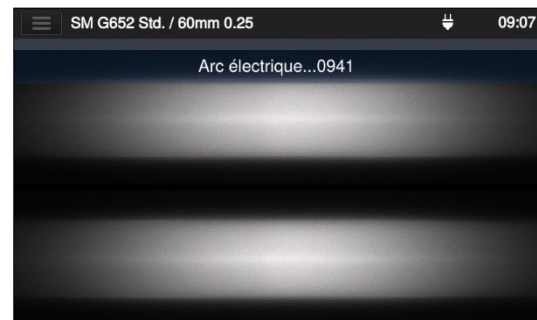
S'assurer de glisser le manchon de protection d'épissage sur l'une des fibres avant de dénuder et de cliver les fibres. Le manchon de protection d'épissage ne peut pas être installé après l'épissage.

- 3 : Placer une fibre préparée dans la pince de revêtement de fibre de la soudeuse optique à fusion. (▶P.2-18)
Appuyer sur l'icône Entrer (→) pour lancer l'épissage.

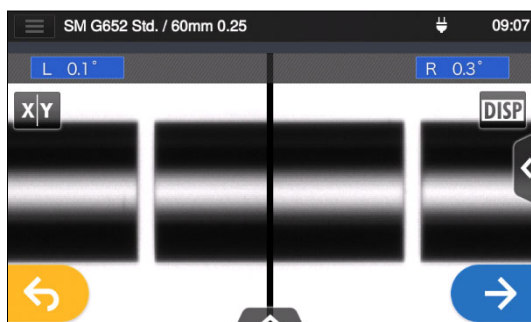
■ Effectuer une épissure



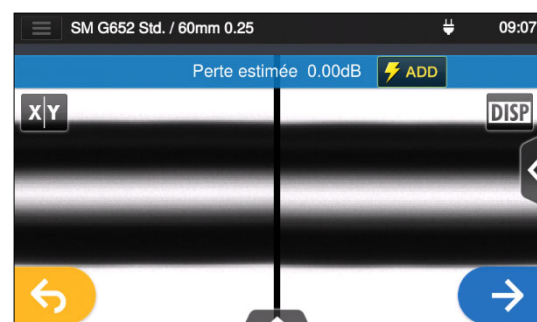
- 1 : Appuyer sur l'icône Entrer (→).



- 3 : L'arc est généré.



- 2 : Inspection de la tranche de la fibre et de la poussière.



- 4 : La perte estimée est affichée.

Une fois le processus


d'épissage terminé :





- ▶Vérification de l'image et des données d'épissage P.2-22
- ▶Causes possibles d'échec d'épissage et résolution de problèmes P.2-23
- ▶Test d'épreuve P.2-24

2. Opération d'épissage de base

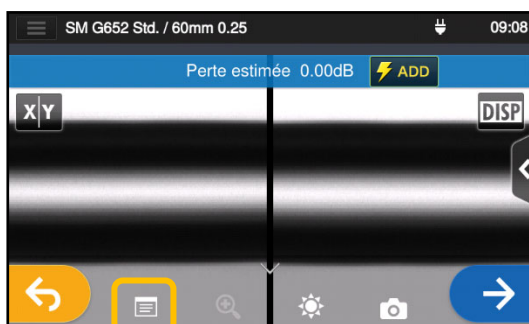
■ Vérification de l'image et des données d'épissage



Il est possible de vérifier et d'enregistrer l'image et les données d'épissage à l'étape de pause d'arc ou après l'épissage.

Appuyer sur l'icône du panneau de configuration (). Il est possible d'effectuer les actions suivantes.

	Afficher les données d'épissage après l'épissage.
	Ajuster le grossissement d'une image de fibre. (Disponible lorsque X ou Y est sélectionné)
	Régler la luminosité de l'écran.
	Capturer une image de fibre sur l'écran.

Vérifier les données d'épissage et ajouter un mémo



1 : Après l'épissage, appuyer sur l'icône de détails des données d'épissage ( du panneau de configuration ().



2 : Afficher et vérifier les données d'épissage.







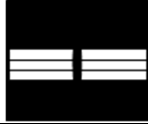
3 : Appuyer sur « Edit... » (Modifier) pour ajouter un mémo.

► **Afficher les données d'épissage**
P.6-8

2. Opération d'épissage de base

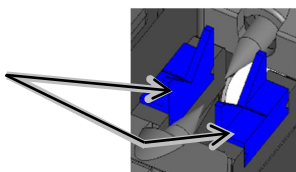
■ Causes possibles d'échec d'épissage et résolution de problèmes

Effectuer un contrôle visuel du point d'épissure affiché sur l'écran. Si les symptômes ci-dessous apparaissent ou si une perte estimée est trop élevée, lire les informations de résolution de problème pour le symptôme constaté et recommencer les procédures d'épissage depuis le début.

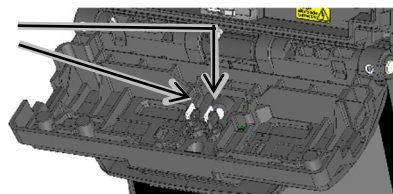
Symptôme	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
Renflement 	Le chevauchement est trop important.	Diminuer le chevauchement.	► P.4-6 Éléments modifiables du programme d'épissage
	La puissance de l'arc n'est pas optimale.	Effectuer un test d'arc pour s'assurer que la soudeuse affiche « Arc OK » (Bon état d'arc).	► P.2-19 Test d'arc
	Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur les coussinets de fibre nue.	Nettoyer la rainure en V et les coussinets de fibre nue. ► Voir les illustrations ci-dessous.	► P.3-1 Nettoyage des rainures en V, P.3-2 Nettoyage des coussinets de fibre nue
Dépression 	Le chevauchement est trop faible.	Augmenter le chevauchement.	► P.4-6 Éléments modifiables du programme d'épissage
	La puissance de l'arc n'est pas optimale.	Effectuer un test d'arc pour s'assurer que la soudeuse affiche « Arc OK » (Bon état d'arc).	► P.2-19 Test d'arc
	Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur les coussinets de fibre nue.	Nettoyer la rainure en V et les coussinets de fibre nue. ► Voir les illustrations ci-dessous.	► P.3-1 Nettoyage des rainures en V, P.3-2 Nettoyage des coussinets de fibre nue
Bulle 	Le temps de préfusion est trop court.	Augmenter le temps de préfusion.	► P.4-6 Éléments modifiables du programme d'épissage
	Il y a de la poussière sur la fibre.	Cliver la fibre de nouveau.	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.
	L'angle de clivage de la fibre dépasse la limite admissible.		
Ligne blanche 	La puissance de l'arc n'est pas optimale.	Effectuer un test d'arc pour s'assurer que la soudeuse affiche « Arc OK » (Bon état d'arc).	► P.2-19 Test d'arc
	Le temps de préfusion est trop court.	Augmenter le temps de préfusion.	► P.4-6 Éléments modifiables du programme d'épissage
Ligne noire 	Il y a de la poussière sur la fibre.	Cliver la fibre de nouveau.	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.

Nettoyer la rainure en V et les coussinets de fibre nue

Rainure en V



Coussinets de fibre nue



Une ligne blanche, noire ou verticale apparaît au point de jonction lorsque des fibres MMF, des fibres dissemblables ou des fibres de diamètres différents sont épissées. Mais cela n'affecte pas la qualité de l'épissure, comme la perte d'épissure, la résistance à la traction, etc.

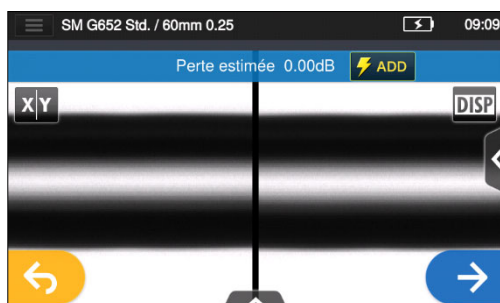
2. Opération d'épissage de base

• Test d'épreuve

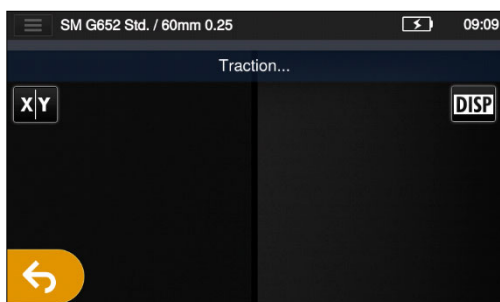
Une fois l'épissage par fusion terminé, la soudeuse effectue un test d'épreuve pour vérifier la résistance à la traction de l'épissure.

Ouvrir le capot ou appuyer sur l'icône Entrer pour lancer le test d'épreuve. (Une fois lancé, le test d'épreuve ne peut pas être annulé.)

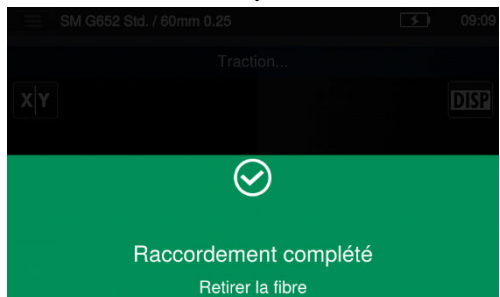
Test d'épreuve automatique



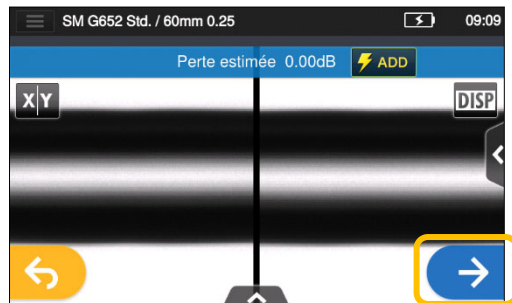
1 : Ouvrir le capot.



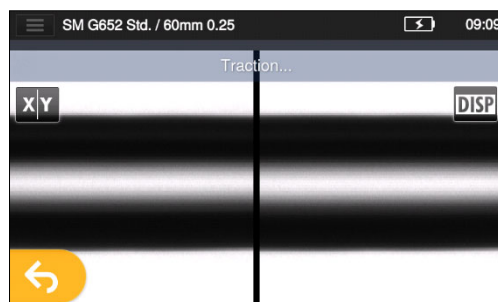
2 : Le test d'épreuve démarre automatiquement.



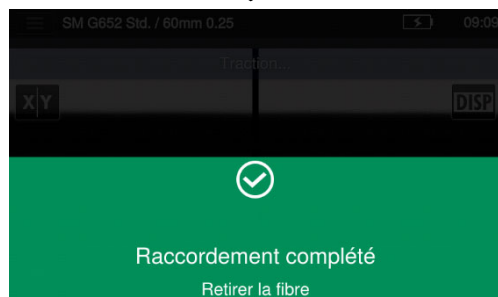
Test d'épreuve manuel



1 : Appuyer sur l'icône Entrer (→).



2 : Le test d'épreuve démarre.



Une fois le test d'épreuve terminé, l'écran illustré ci-dessus est affiché. ▶ Passer au processus de chauffage. Voir la page suivante.

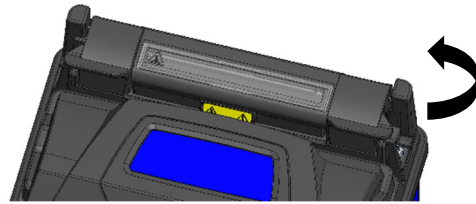



Veiller à maintenir les fibres épissées bien droites. Ne pas plier une fibre. Cela pourrait rompre la fibre et entraîner une perte de fiabilité de la fibre sur le long terme.

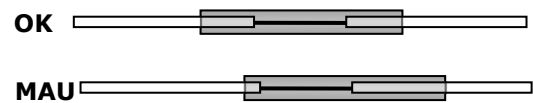
2. Opération d'épissage de base

● Protection de l'épissure

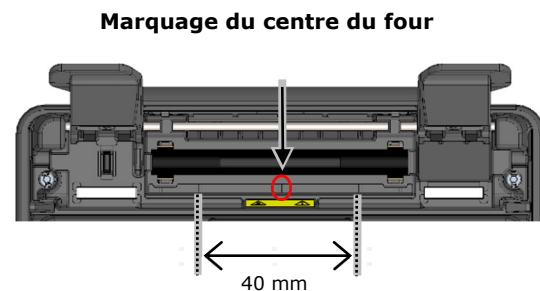
1 : Ouvrir le couvercle du four.





2 : Ouvrir le capot et les pinces de maintien de revêtement de fibre. Sortir la fibre épissée. Ne pas la fléchir ou la plier. Glisser le manchon de protection (►P.2-21 ) au centre de l'épissure.

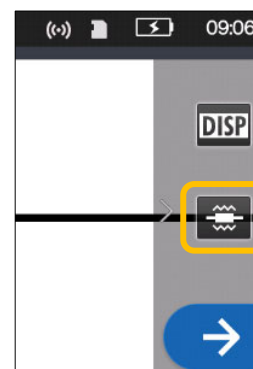


3 : Tout en appliquant une légère tension sur les fibres gauche et droite, les abaisser dans le four. Le couvercle du four se ferme en conséquence.



Lors de l'introduction de la fibre dans le four, utiliser les repères placés sur le four comme référence.

4 : Appuyer sur l'icône de chauffage ()
Le cycle de chauffage est lancé.
Pour interrompre en cas de besoin le processus de chauffage, appuyer de nouveau sur l'icône de chauffage ()



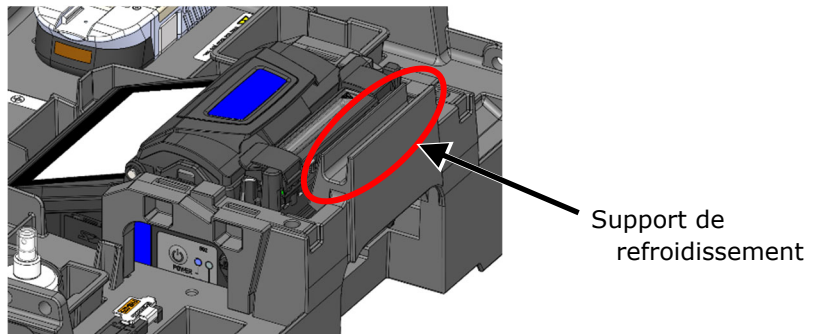
Si le démarrage automatique de chauffage est activé, le chauffage démarre automatiquement lorsque la fibre est introduite dans le four.

2. Opération d'épissage de base

5 : La barre de progression du chauffage indique la progression du cycle de chauffage. La soudeuse émet un bip indiquant l'achèvement du cycle de chauffage. Sortir le manchon du four après avoir entendu le bip.



6 : Placer le manchon de protection sur le support de refroidissement.



Si le manchon est retiré du four avant la fin du cycle de chauffage, la perte de l'épissure pourrait augmenter car un refroidissement moins important peut entraîner la flexion ou la torsion de la fibre. Attendre la fin du cycle de chauffage. Une fois le cycle de chauffage terminé, le manchon de protection d'épissure peut être chaud. Manipuler avec précaution.

Ne jamais toucher la surface de l'élément chauffant pendant le fonctionnement du chauffage. Ceci pourrait causer des blessures corporelles et endommager le four.

Évaluation du manchon de protection

MAUVAIS

1 : Le manchon thermorétractable n'est pas centré sur l'épissure.



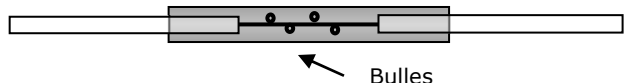
3 : Rétrécissement incomplet (extrémité en trompette).



2 : Courbure de la fibre nue.



4 : Bulles sur la fibre nue.



2. Opération d'épissage de base

Épissage de câble de dérivation

● Câble applicable

- Câble de dérivation à fibre simple de type gainage serré.

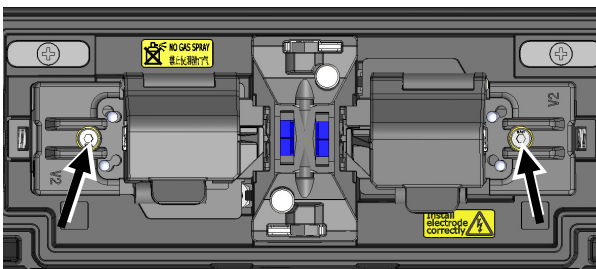
● Articles requis

- Soudeuse optique à fusion (TYPE-Q502S)
- Clé Allen de 1,5 mm
- Tournevis cruciforme
- Pince coupante
- Pince à dénuder
- Cliveuse
- Portes-fibres pour câble de dérivation

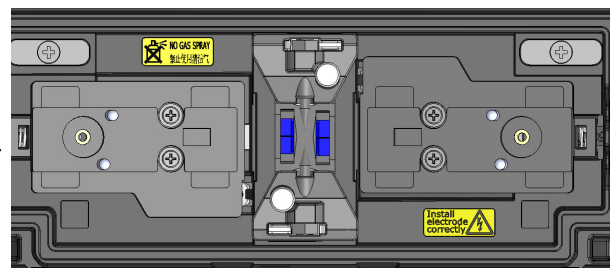
● Préparation

<Soudeuse optique à fusion>

- Utiliser la clé Allen pour retirer la pince de revêtement de fibre de la soudeuse.



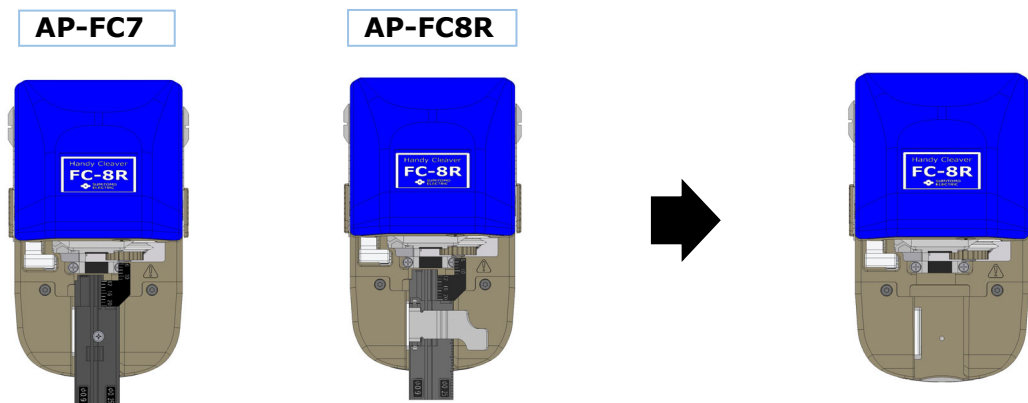
Réglage d'usine



Pince de revêtement de fibre retirée.

<Cliveuse>

- Si le support de fibre simple AP-FC7 ou AP-FC8R est attaché à la cliveuse, il doit être retiré.



Aucune rainure pour câble de dérivation n'est pas disponible.

Retirer le support de fibre simple.

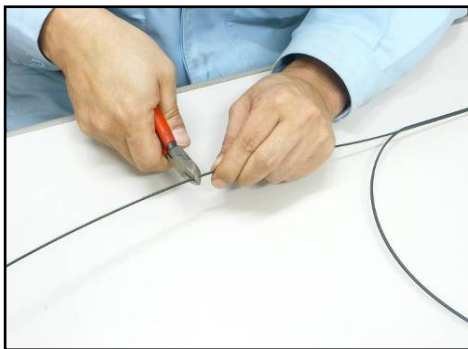
2. Opération d'épissage de base

● Dépose

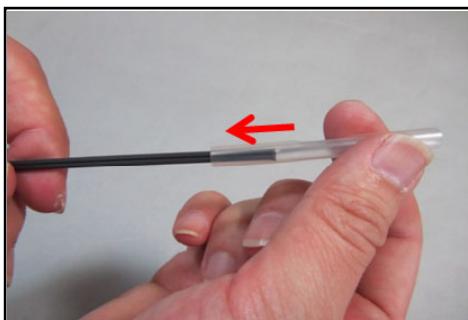
Nettoyer soigneusement la gaine du câble pour enlever le gel et autres salissures.



1 : Séparer le fil d'acier du câble à l'aide d'une pince coupante.



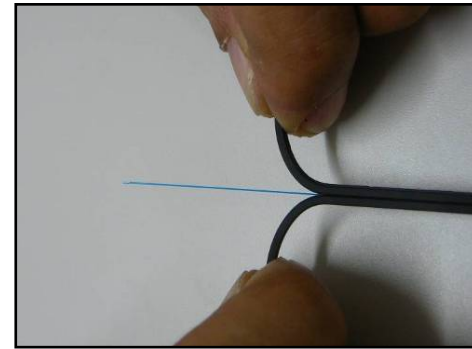
2 : Couper le fil d'acier à la longueur désirée.



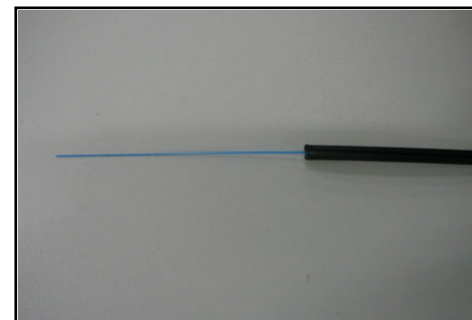
3 : Insérer un manchon de protection sur le câble.



4 : Faire une fente le long de la rainure de la gaine du câble à l'aide d'une pince coupante.



5 : Fendre la gaine du câble pour exposer 30 à 40 mm de fibre optique. Couper la gaine fendue du câble.



6 : La gaine du câble est retirée. Répéter les étapes 1 à 5 pour l'autre câble. Couper chaque moitié de la gaine du câble à la même longueur.



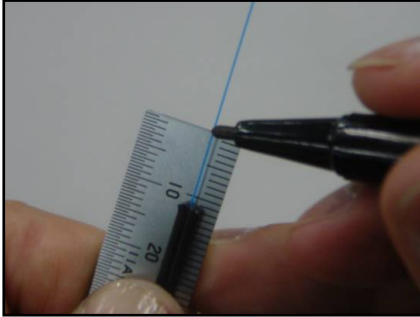
Précaution

Veiller à ne pas endommager la fibre optique en coupant la gaine du câble.

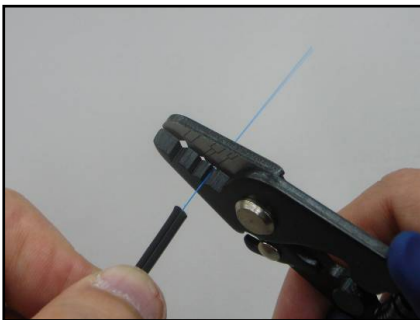
2. Opération d'épissage de base

● Procédures de préparation de fibre 1 (AP-FC6SA est disponible)

Cette section décrit les procédures de préparation de fibre en utilisant une cliveuse avec un support de fibre simple (AP-FC6SA). Si la cliveuse n'a pas de support de fibre simple ou si un support de fibre simple attaché à la cliveuse est de type AP-FC6M, se reporter aux procédures 2.



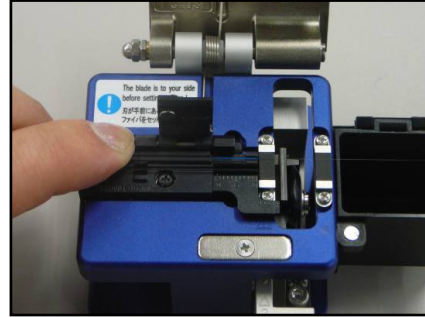
1 : Placer une marque à 10 à 12 mm de l'extrémité du câble.



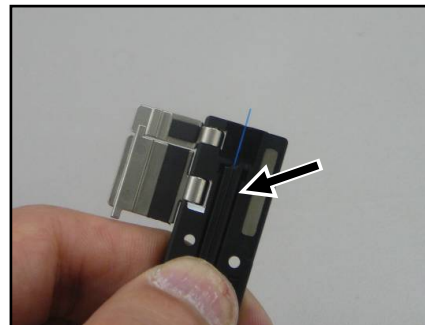
2 : Retirer le revêtement de la fibre à partir de la marque à l'aide d'une pince à dénuder.



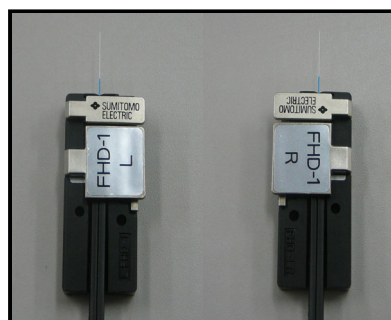
3 : Nettoyer la fibre nue maintenant dénudée avec une lingette humidifiée avec de l'alcool pur. Tirer la fibre nue à travers la lingette et faire pivoter la fibre pour éliminer tout résidu de revêtement.



4 : Placer le câble dans la rainure pour câble de dérivation sur la cliveuse, en alignant l'extrémité du câble avec l'extrémité du support de fibre simple. Cliver la fibre en suivant les instructions de la cliveuse.



5 : Placer le câble dans le porte-fibre. Veiller à ce que la gaine du câble touche la rainure. Fermer d'abord le grand couvercle du porte-filtre, puis le petit.

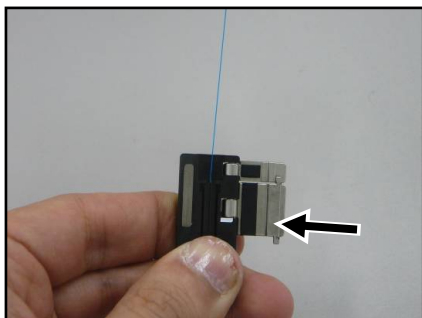


6 : Répéter les étapes 1 à 5 pour l'autre câble.

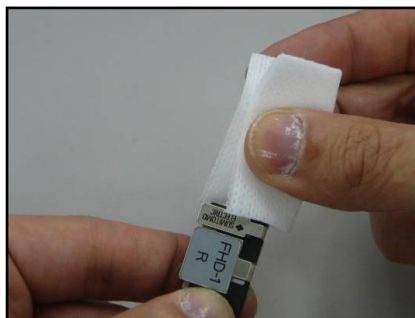
2. Opération d'épissage de base

● Procédures de préparation de fibre 2 (AP-FC6SA n'est pas disponible)

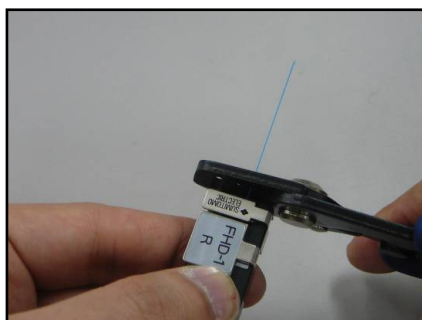
Cette section décrit les procédures de préparation de fibre en utilisant une cliveuse sans support de fibre simple (AP-FC6SA). Si un support AP-FC6SA est disponible, se reporter aux procédures 1.



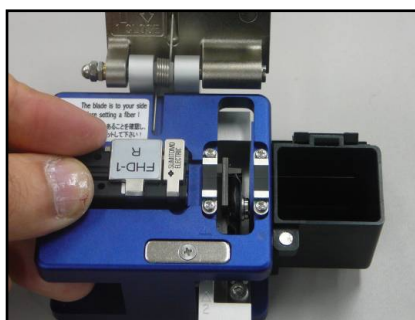
1 : Placer le câble avec la gaine retirée dans le porte-fibre. Veiller à ce que la gaine du câble touche la rainure. Fermer d'abord le grand couvercle du porte-filtre, puis le petit.



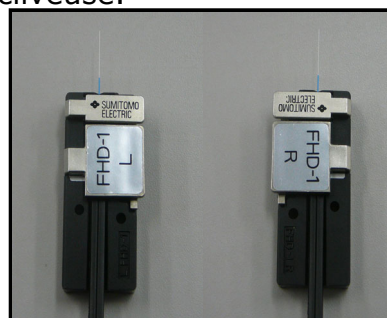
3 : Nettoyer la fibre nue maintenant dénudée avec une lingette humidifiée avec de l'alcool pur. Tirer la fibre nue à travers la lingette et faire pivoter la fibre pour éliminer tout résidu de revêtement.



2 : Retirer le revêtement de fibre à 2 à 4 mm du bord du porte-fibre. (Placer le JR-M03 contre le bord pour le retirer, et il sera possible de retirer le revêtement à 3 mm du bord.)



4 : Placer le porte-fibre dans la cliveuse, de sorte que le bord du porte-fibre soit contre le bord du réceptacle du porte-fibres. Cliver la fibre en suivant les instructions de la cliveuse.



5 : Répéter les étapes 1 à 4 pour l'autre câble.

2. Opération d'épissage de base

● Insertion de la fibre dans la soudeuse

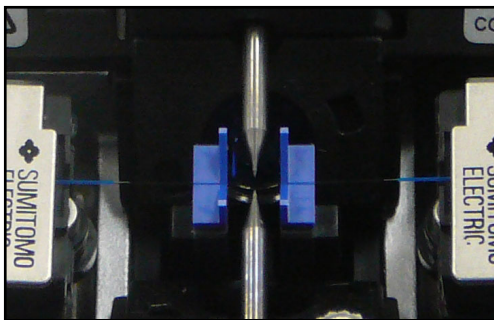


1 : Ouvrir le capot.



2 : Placer le porte-fibre sur son plateau en insérant l'axe du plateau dans le trou du porte-fibre.

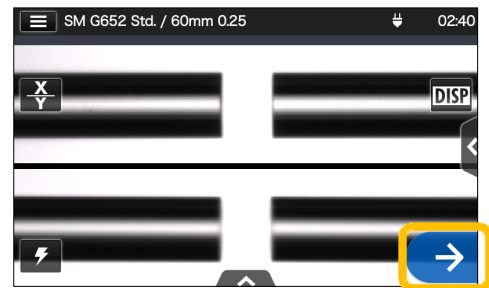
S'assurer que la tranche de l'extrémité de la fibre n'entre pas en contact avec quelque surface que ce soit.



3 : Veiller à ce que la fibre soit correctement insérée dans la rainure en V.



4 : Fermer le capot.



5 : Démarrer le processus d'épissage.

► Effectuer un test d'arc avant de procéder à l'épissage.

Pour plus de détails sur les procédures de test d'arc et d'épissage, se reporter à la page ci-dessous.

► P.2-19 Test d'arc

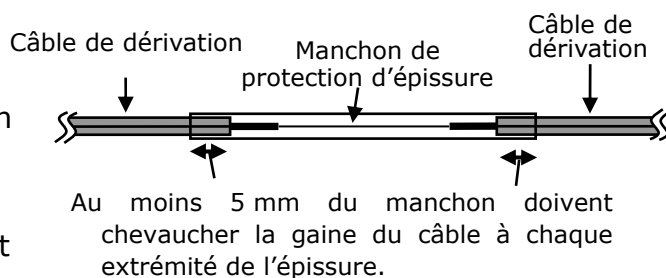
► P.2-21 Démarrage de l'épissage automatique

2. Opération d'épissage de base

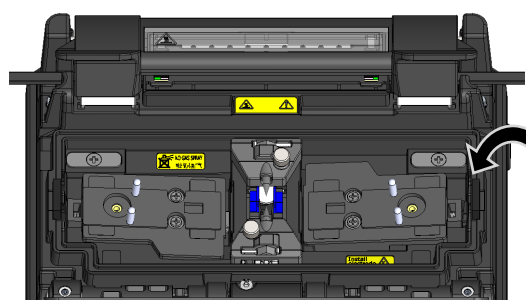
● Protection de l'épissure

1 : Ouvrir le couvercle du four.

2 : Sortir le câble et glisser le manchon de protection d'épissure sur la fibre. Confirmer que le manchon de protection est centré sur l'épissure et qu'au moins 5 mm du manchon chevauche la gaine du câble à chaque extrémité de l'épissure.

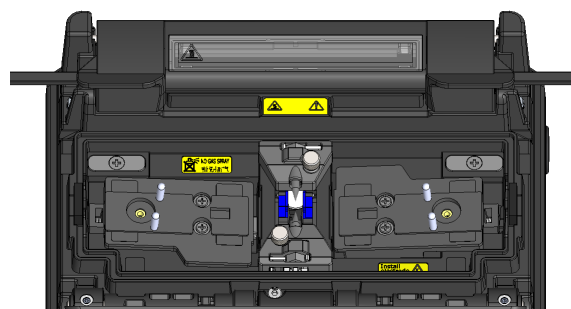


3 : Tout en maintenant une légère tension sur les extrémités du câble, transférer le câble dans le four et fermer la pince droite du four. Abaisser la partie droite du câble.



Veiller à ne pas plier et fléchir le câble. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une rupture de l'épissure.

4 : Tout en maintenant une légère tension sur les deux extrémités du câble, abaisser la partie gauche du câble et pousser l'ensemble du câble vers le bas.



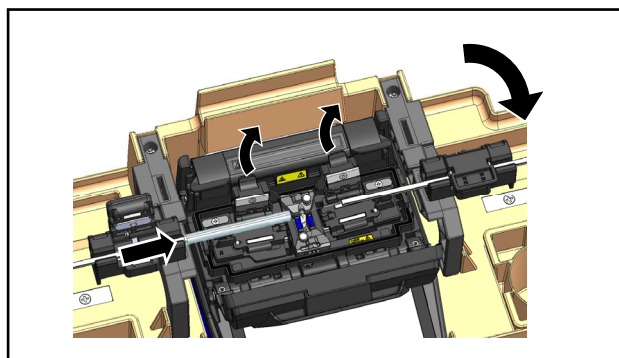
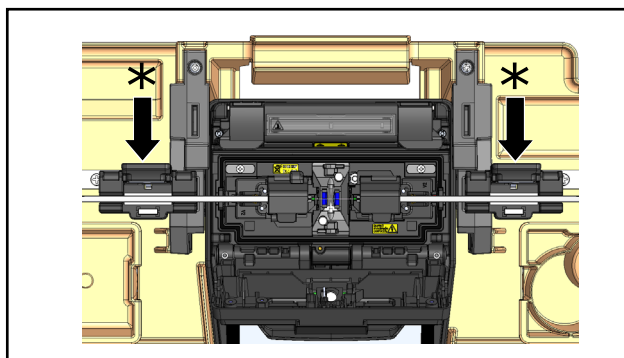
Tout en maintenant une légère tension sur les extrémités du câble, fermer le couvercle du four.

5 : Fermer complètement le couvercle du four et démarrer le processus de chauffage.

2. Opération d'épissage de base

Outil de transfert (option)

Cette section décrit les procédures d'épissage à l'aide de l'outil de transfert.



1. Avant l'opération d'épissage, glisser le manchon de protection d'épissure sur l'une des fibres.

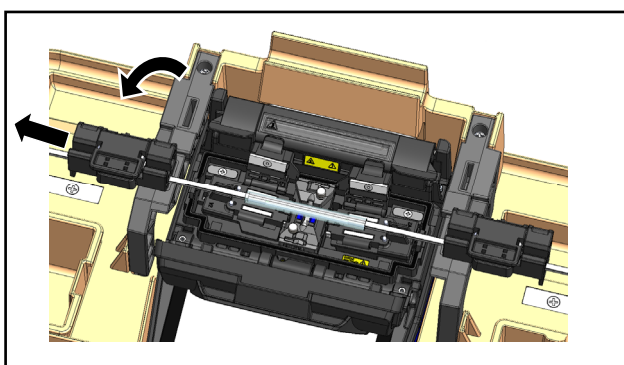
Attacher les pinces de l'outil de transfert sur les deux fentes (côté épissure) du guide de transfert. Tout en maintenant les deux pinces de l'outil de transfert ouvertes (*), effectuer une épissure.

2. Lors de l'ouverture du capot après l'épissure, un test d'épreuve de 1,96 N est effectué. Une fois le test terminé, fermer la pince droite de l'outil de transfert pour maintenir le câble, puis ouvrir les deux pinces de revêtement de fibre à gauche et à droite.

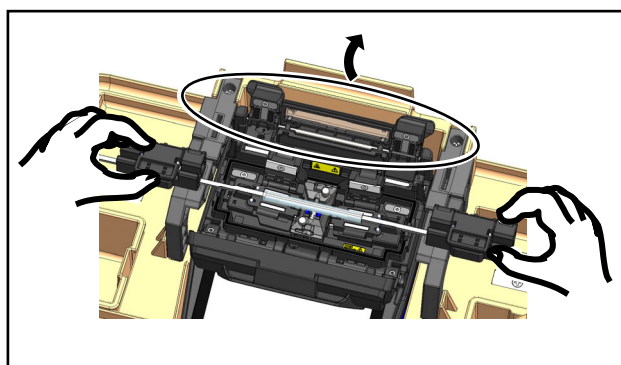


Précaution

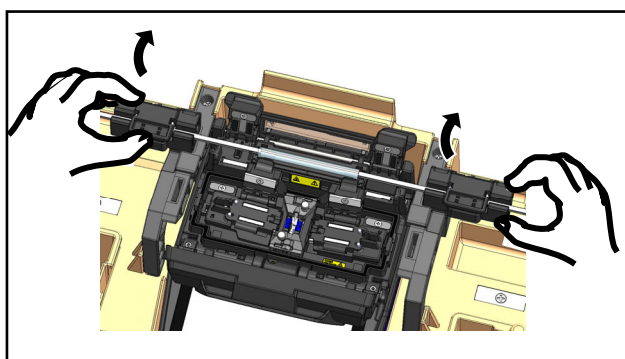
Le câble de dérivation a une forte tension et peut se rompre lorsque les pinces de revêtement de fibre sont ouvertes. Manipuler très soigneusement le câble de dérivation.



3. Glisser le manchon de protection le long de la fibre jusqu'à ce qu'il soit centré sur l'épissure, puis fermer la pince gauche de l'outil de transfert.



4. Ouvrir le couvercle du four.



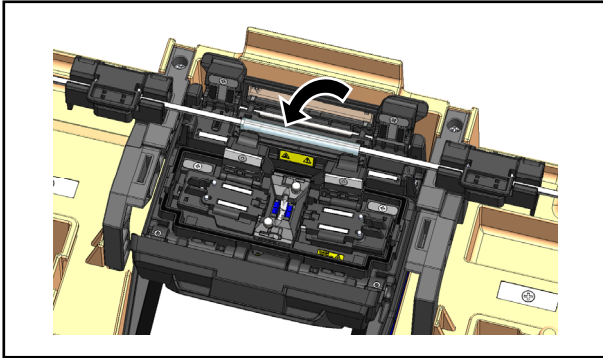
5. Soulever le câble à l'aide des deux pinces de l'outil de transfert et le transférer dans les fentes (côté four), puis l'abaisser dans le four.



Précaution

Veiller à maintenir le câble tendu lors du transfert dans le four. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une rupture de la fibre épissée.

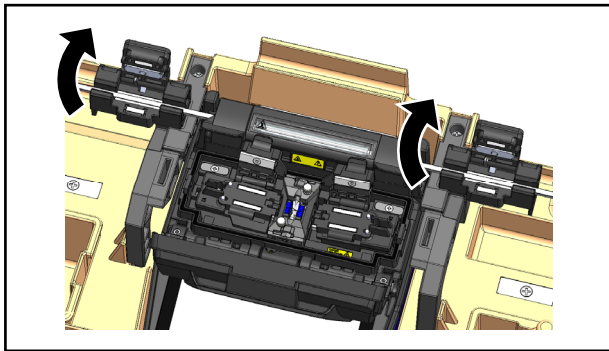
2. Opération d'épissage de base



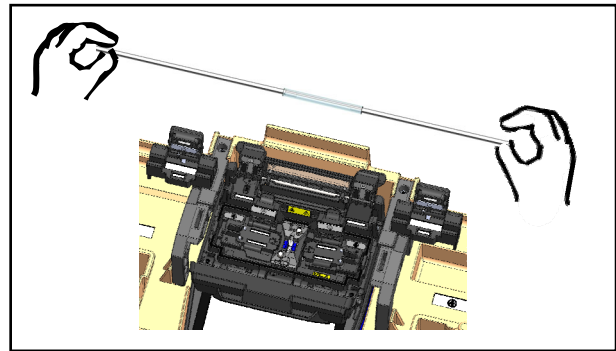
6. Fermer les deux pinces du four.



Pour éviter que le câble ne soit lâche, appliquer une légère tension sur le câble en fermant les pinces du four.



7. Une fois le processus de chauffage terminé, ouvrir les deux pinces de l'outil de transfert.



8. Ouvrir le couvercle du four pour retirer le câble.



Les pinces de l'outil de transfert sont livrées par paire, mais il est également possible d'utiliser une seule pince comme c'est le cas habituellement. La pince peut être utilisée dans toutes les applications autres que l'épissage de fibres simples ou de câbles de dérivation.

Pour préserver la qualité de l'épissage, une inspection et un nettoyage réguliers sont nécessaires. Le nettoyage doit être effectué avant et après chaque utilisation. Nous recommandons de faire vérifier régulièrement votre soudeuse par notre service de maintenance.

Nettoyage

Arrêter la soudeuse TYPE-Q502S avant d'entreprendre tout travail de maintenance. Nettoyer chaque pièce avec un coton-tige. Garder à l'esprit que le nettoyage quotidien peut maintenir les performances de la soudeuse à un niveau optimum. Nettoyer les composants avant et après utilisation.

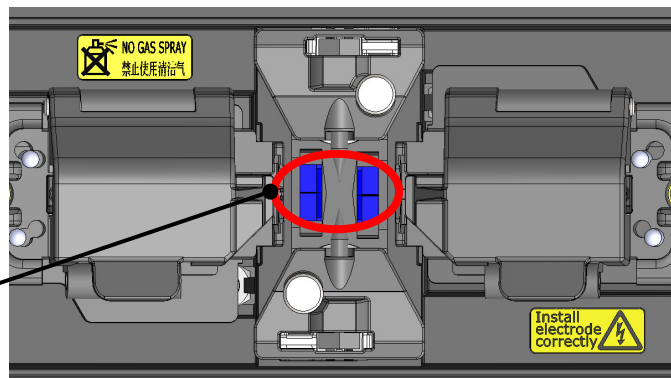


Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une électrocution.

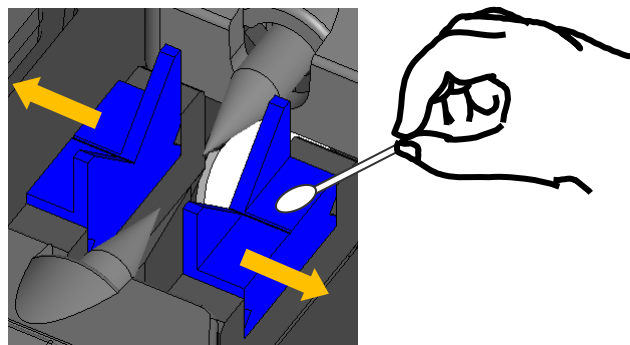
Nettoyage des rainures en V

Même de petites particules de poussière ou de saleté dans les rainures en V pourraient provoquer un décalage de la fibre. Pour éviter tout décalage, nettoyer soigneusement les rainures en V avec un coton-tige imbibé d'alcool.

Rainures en V

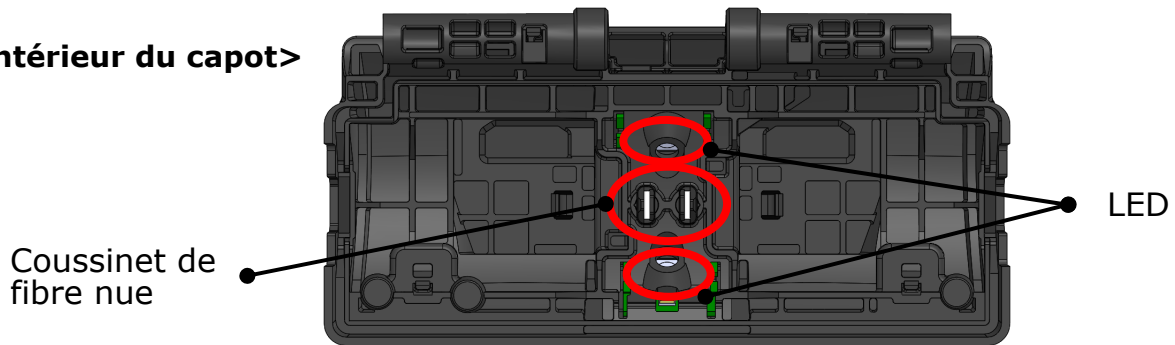


- 1 : Préparer un coton-tige imbibé d'alcool.
- 2 : Frotter la surface des rainures en V dans le sens de la flèche.



● Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue

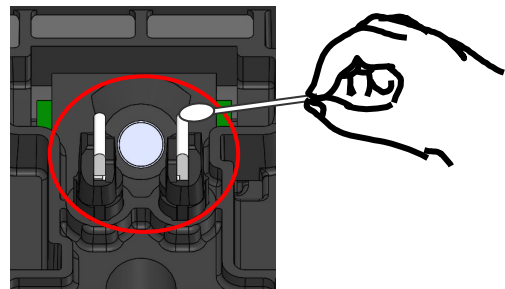
<Intérieur du capot>



■ Nettoyage des coussinets de fibre nue

La présence de saleté sur un coussinet de fibre nue provoquera un décalage de la fibre. Lorsqu'un décalage de la fibre est observé, nettoyer les coussinets de fibre nue.

- 1 : Préparer un coton-tige imbibé d'alcool et essuyer la surface des coussinets de fibre nue.
- 2 : Utiliser un coton-tige sec pour essuyer tout excès d'alcool.

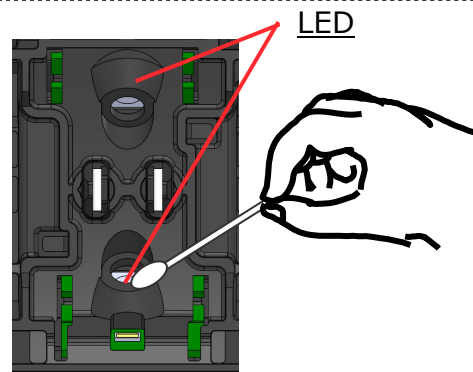


■ Nettoyage des LED

Lorsque la surface d'une LED est sale, l'image de fibre n'est pas nette et le traitement de l'image est imparfait. Si l'affichage est irrégulier ou si une erreur de LED se produit, nettoyer les LED avec un coton-tige imbibé d'alcool.

- 1 : Préparer un coton-tige imbibé d'alcool et essuyer légèrement la surface des LED.
- 2 : Utiliser un coton-tige sec pour essuyer tout excès d'alcool.

* Ne pas appliquer trop de pression lors du nettoyage.



Prohibition

Ne pas utiliser d'air comprimé en bombe pour le nettoyage. Une réaction chimique pourrait dégrader les LED et causer une perte des capacités d'épissage.

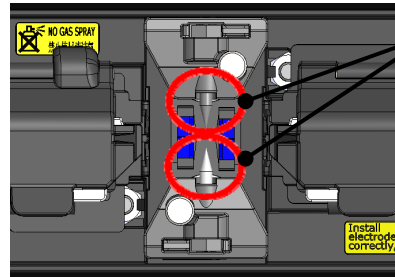


● Nettoyage de la lentille du microscope

Si une image de fibre floue s'affiche toujours sur l'écran ou si une erreur de LED se produit de nouveau après le nettoyage des LED, nettoyer la lentille du microscope.



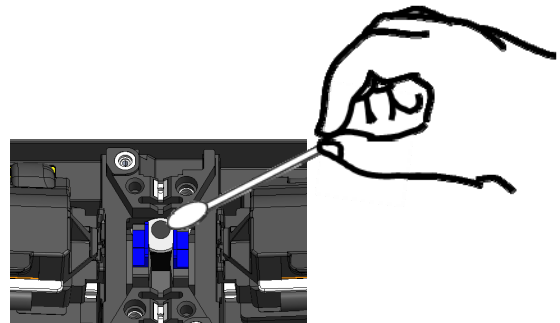
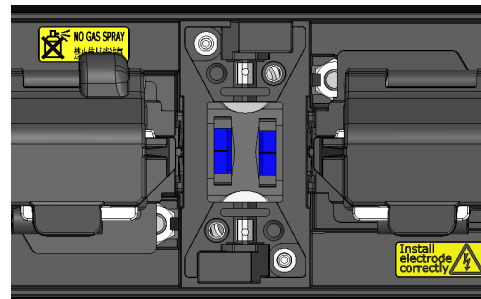
Utiliser un coton-tige avec un diamètre de pointe de $\leq 1,5$ mm ($\leq 1/16$ po) pour nettoyer la lentille de manière appropriée.



Lentille du microscope

- 1 : Retirer les électrodes; voir la section « Remplacement des électrodes ».
▶P. 3-6
- 2 : Imbiber un coton-tige d'alcool pur.
- 3 : Nettoyer délicatement la surface de la lentille.
- 4 : Utiliser un coton-tige sec pour essuyer tout excès d'alcool.
- 5 : Réinstaller les électrodes.
- 6 : Effectuer un test d'arc.

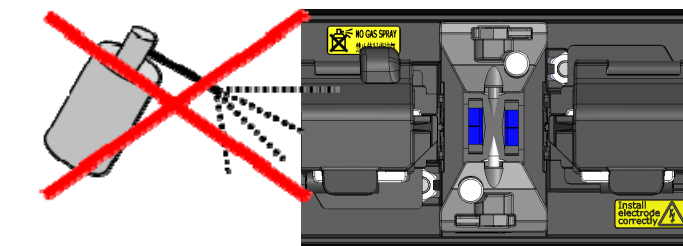
* Ne pas appliquer trop de pression sur la lentille lors du nettoyage.



Si l'épissage est effectué juste après le remplacement des électrodes, la soudeuse ne peut pas ajuster automatiquement la position de centrage de l'arc, ce qui génère une erreur. Il faut d'abord effectuer un test d'arc.



Une pointe d'électrode est extrêmement pointue. Manipuler avec précaution.



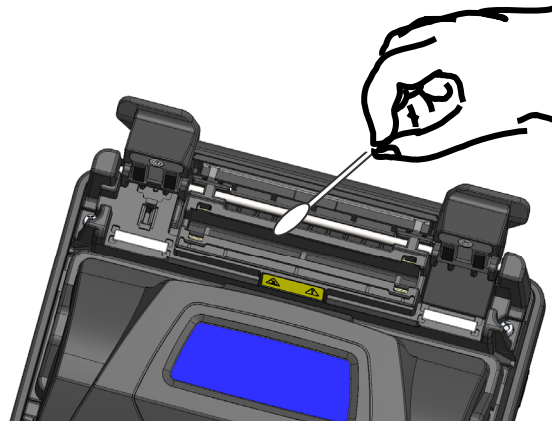
Ne pas utiliser d'air comprimé en bombe pour le nettoyage. Une réaction chimique pourrait dégrader la lentille du microscope et causer une diminution des capacités d'épissage.

3. Entretien

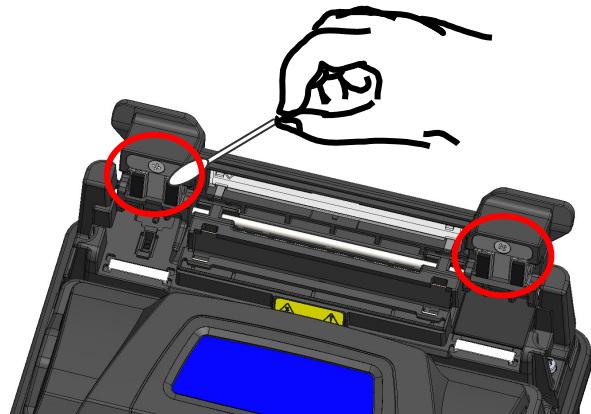
● Nettoyage du four

La saleté et la poussière peuvent facilement s'accumuler dans le four. Nettoyer l'élément chauffant régulièrement avec un coton-tige sec.

1 : Nettoyer l'élément chauffant avec un coton-tige sec.



2 : Nettoyer les pinces du four avec un coton-tige imbibé d'alcool.



Précaution

Retirer l'humidité ou l'alcool du four avec un coton-tige sec.

Remplacement des électrodes

Les électrodes sont usées ou contaminées en raison de l'évaporation du verre de silice pendant la production de l'arc, et l'état des électrodes change de jour en jour. Afin d'obtenir de manière répétitive un arc stable pour un épissage d'excellente qualité, les électrodes doivent être remplacées périodiquement. Poursuivre l'utilisation des mêmes électrodes peut entraîner des pertes d'épissure élevées et une mauvaise résistance physique de l'épissure.

Sur la soudeuse TYPE-Q502S, les électrodes ont généralement besoin d'être remplacées après environ 6 000 décharges.

Si le nombre de décharges dépasse 5 000, le compteur d'arcs présent sur l'écran sera mis en surbrillance en jaune pour avertir l'opérateur, accompagné du message : « Electrodes need changing soon » (Remplacement des électrodes bientôt nécessaire).

Si le nombre dépasse 6 000, un message d'avertissement s'affiche dès que la soudeuse est mise sous tension et ceci jusqu'à ce que les électrodes soient remplacées conformément aux procédures de remplacement décrites à la page suivante.

Toujours remplacer les électrodes par paire avec des électrodes Sumitomo. Le non-respect de cette consigne pourrait sérieusement réduire les performances de la soudeuse.

* Le nombre d'arcs qui déclenche l'affichage du message d'avertissement/de précaution peut être modifié en mode « Administrator » (Administrateur). ►P. 6-8 Paramètres d'entretien



Précaution

Précautions concernant le remplacement des électrodes

- S'assurer de couper l'alimentation de la soudeuse et de débrancher le câble d'alimentation avant de remplacer les électrodes.
- Une pointe d'électrode est extrêmement pointue. Manipuler avec précaution.
- Lors de la manipulation des électrodes, s'assurer que les pointes des électrodes n'entrent pas en contact avec quoi que ce soit.
- Ne pas nettoyer les électrodes. Ceci pourrait entraîner une instabilité des performances de production des arcs électriques.
- Se débarrasser des anciennes électrodes de manière appropriée.

3. Maintenance

● Procédures de remplacement des électrodes

1 : Débrancher le cordon d'alimentation ou retirer la batterie de la soudeuse si elle est installée.



Le non-respect de cette consigne pourrait causer une électrocution.

2 : Desserrer la vis avec les doigts.

3 : Retirer l'électrode de la soudeuse.

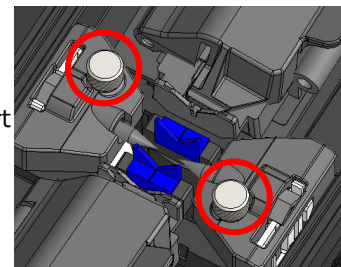
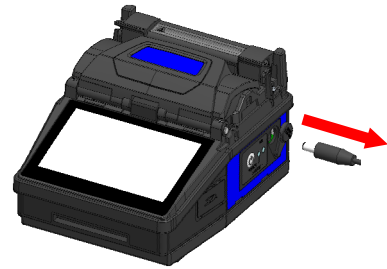
4 : Insérer la protubérance du support d'électrode dans la soudeuse. Tout en appuyant sur le support, serrer la vis à fond. ▶Se reporter aux illustrations ci-dessous.

5 : Répéter les étapes 2 à 4 pour l'autre électrode. Toujours remplacer les deux électrodes en même temps.

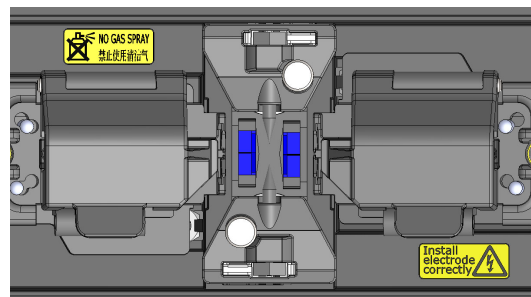
6 : Brancher l'adaptateur secteur ou insérer la batterie, puis allumer la soudeuse.

7 : Effectuer un conditionnement d'arc.
▶P.6-9 Conditionnement d'arc

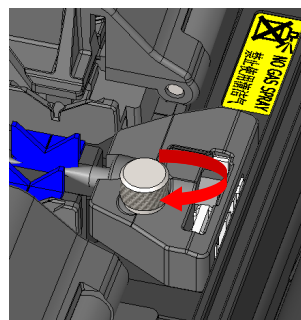
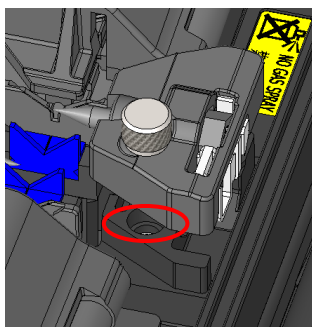
8 : Effectuer un test d'arc.▶P.2-20 : Test d'arc



Vis de support d'électrode



Insérer la protubérance du support d'électrode dans la soudeuse, puis fixer le support avec la vis.



3. Maintenance

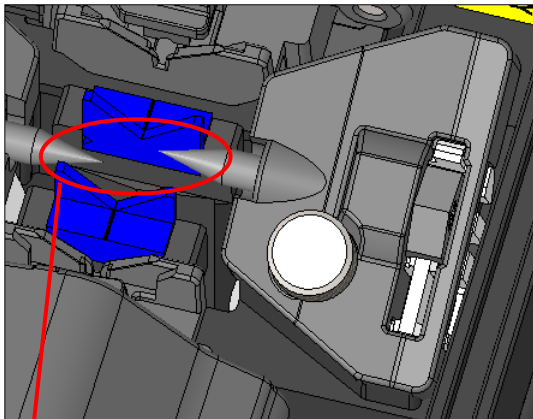
Les performances d'épissage ne seront pas stables ou la soudeuse pourrait être partiellement endommagée si les électrodes sont installées de manière incorrecte.

S'assurer que...

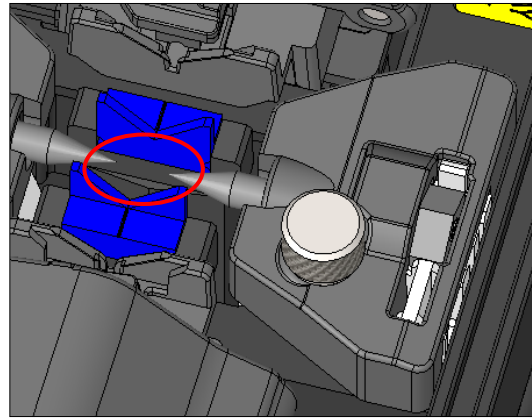
- La protubérance du support d'électrode est bien engagée dans la soudeuse.
- Les pointes des électrodes se font face à la même hauteur.
- Les vis des supports d'électrodes sont complètement serrées.

Exemple :

<Incorrect>



<Correct>



Les électrodes ne sont pas à la même hauteur.

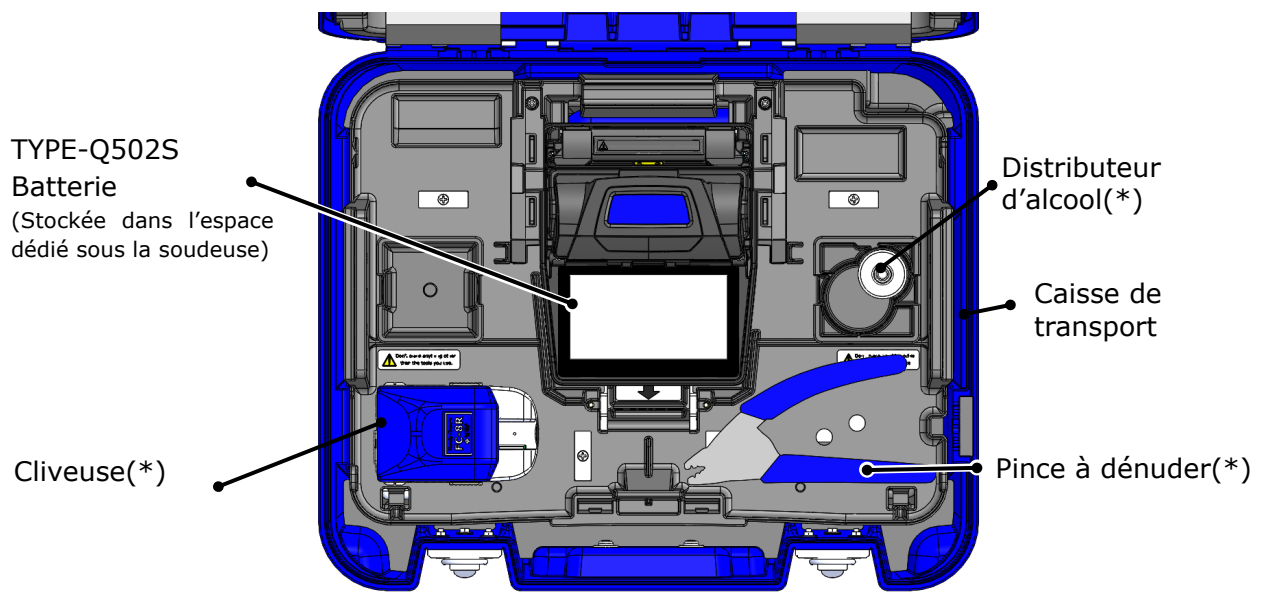
3. Maintenance

Instructions d'emballage et d'entreposage

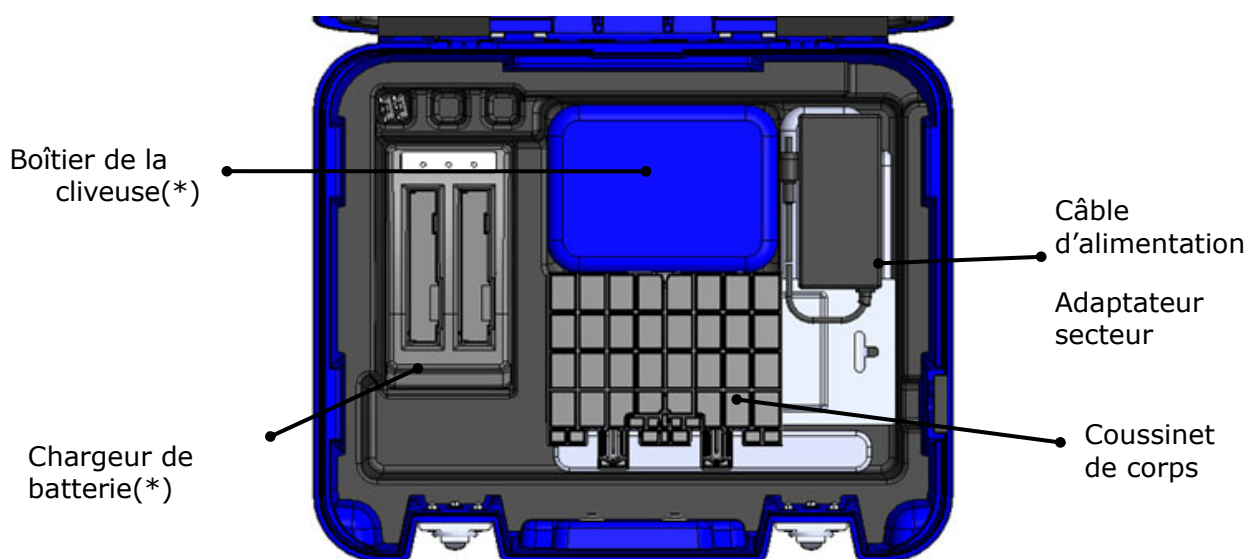
La soudeuse optique à fusion TYPE-Q502S est un instrument de précision. Sa robuste caisse de transport est conçue spécialement pour la protéger des chocs, de la poussière, de la saleté et de l'humidité. Toujours entreposer et transporter la machine dans sa caisse.

- Ranger la soudeuse TYPE-Q502S et ses accessoires dans les compartiments dédiés de la caisse comme indiqué dans la photo ci-dessous.
- Entreposer la soudeuse TYPE-Q502S dans le sens indiqué sur la photo ci-dessous.

* Vendu séparément



【Haut】



【Bas】

Respecter les instructions suivantes.

- Nettoyer la soudeuse TYPE-Q502S et tous les accessoires avant de les ranger.
- S'assurer de retirer la batterie de la soudeuse TYPE-Q502S et de la ranger dans l'espace dédié situé sous la soudeuse.
- Jeter le solvant liquide correctement, ou verrouiller complètement le distributeur et le mettre dans un sac en plastique avant de le ranger dans la caisse.
- Avant de ranger la cliveuse, éliminer les fragments de fibres accumulés dans le collecteur de découpes et les jeter de manière appropriée.
- Fermer complètement la caisse de transport et verrouiller les attaches avant le transport.
- Tenir compte de la température de stockage et de la condensation lors du stockage de la soudeuse. La batterie se décharge d'elle-même pendant l'entreposage. Effectuer un contrôle de la température et charger et décharger la batterie une fois tous les six mois.

Température de stockage : -20 °C à +50 °C (si entreposée pendant moins d'un mois)
-20 °C à +40 °C (si entreposée pendant moins de trois mois)
-20 °C à +20 °C (si entreposée pendant moins d'un an)



- Le maintien de la batterie à l'intérieur de la soudeuse TYPE-Q502S pourrait endommager ou détériorer les bornes de la batterie, ce qui pourrait provoquer un incendie.
- Faire preuve d'une extrême prudence lors de la manipulation de l'alcool.
- Les fragments de fibre de verre sont extrêmement coupants. Manipuler avec précaution.

Mise à jour du logiciel via Internet

En téléchargeant l'application de maintenance à l'aide de l'URL ci-dessous, il est possible de mettre à jour le logiciel de la soudeuse via Internet. Pour plus d'informations, consulter l'URL ci-dessous et consulter un manuel spécifique.

https://global-sei.com/sumitomo-electric-splacers/support/firmware_update/

- Mise à jour du logiciel
Le logiciel de la soudeuse peut être mis à jour via Internet.
- Maintenance à distance (* 1)
La soudeuse peut être inspectée à distance via Internet.
* 1 : La maintenance à distance n'est pas disponible dans certains pays et régions. Pour plus d'informations, contacter un représentant commercial.

4. Programme d'épissage

Liste des programmes d'épissage

Le produit contient des modèles de programmes d'épissage préinstallés. Les programmes sont optimisés en fonction des profils de fibre optique.

(►P.2-14 Sélection du programme d'épissage)

Mode AUTO

Programme d'épissage	Détails
NanoTune AUTO	<p>L'épissage peut être effectué en utilisant non seulement le mode AUTO existant, mais aussi en utilisant la nouvelle technique NanoTune^{TM/MC}.</p> <p>La technologie NanoTune^{TM/MC} analyse la tranche d'une fibre et ajuste automatiquement les conditions d'épissage pour obtenir une épissure idéale. En prenant en charge les fibres optiques mal clivées qui ne peuvent pas être épissées par une soudeuse conventionnelle, la technologie NanoTune^{TM/MC} permet de créer des épissures à faible perte de la meilleure qualité.</p> <p>Lorsque la technologie NanoTune^{TM/MC} est activée, un écran d'épissage dédié apparaît.</p> <p>NanoTune^{TM/MC} permet d'épisser les fibres standard SMF (ITU-T G.652) et BIF (ITU-T G.657).</p> <p>(►P.4-9 Mode d'épissage NanoTune^{TM/MC})</p>
AUTO	<p>En utilisant le système automatique de vérification et de détection des profils de fibres (APDS*1), la soudeuse reconnaît le type de fibre chargé, choisit automatiquement le programme d'épissage qui correspond à la fibre, et effectue l'épissage. Le mode automatique permet d'épisser les fibres standard SMF (ITU-T G.652), MMF (ITU-T G.651), DSF (ITU-T G.653), NZDSF (ITU-T G.655) et BIF (ITU-T G.657). Le type de fibre reconnu est affiché sur l'écran sous une image de la fibre.</p> <p>(►P.4-11 Identification automatique des fibres)</p>
SM G652 Auto	<p>Peut être utilisé pour épisser des fibres SMF (ITU-T G652) identiques. Choisir le programme lorsque le type de fibre que l'on désire épisser est connu.</p>
MM G651 Auto	<p>Peut être utilisé pour épisser des fibres MMF (ITU-T G651) identiques. Choisir le programme lorsque le type de fibre que l'on désire épisser est connu.</p>
DS G653 Auto	<p>Peut être utilisé pour épisser des fibres DSF (ITU-T G653) identiques. Choisir le programme lorsque le type de fibre que l'on désire épisser est connu.</p>
NZ G655 Auto	<p>Peut être utilisé pour épisser des fibres NZDSF (ITU-T G655) identiques. Choisir le programme lorsque le type de fibre que l'on désire épisser est connu.</p>
BIF G657 Auto	<p>Peut être utilisé pour épisser des fibres BIF (ITU-T G657) identiques. Choisir le programme lorsque le type de fibre que l'on désire épisser est connu.</p>

* 1 : La soudeuse reconnaît automatiquement le type de fibre optique chargé via le traitement d'image, vérifie si un programme d'épissage sélectionné correspond à la fibre et affiche le résultat de la reconnaissance sur le moniteur. Ce système empêche un opérateur d'effectuer une épissure avec un programme d'épissage incorrect.

4. Programme d'épissage

Mode standard

Effectue un test d'arc avant l'épissage avec les programmes d'épissage en mode standard.

(►P.2-20 Test d'arc)

Catégorie	Programme d'épissage	Détails
SMF G652	SM G652 Std.	Peut être utilisé pour épisser des fibres SMF (ITU-T G.652) identiques.
	SM G652 Rapide	Peut être utilisé pour épisser des fibres SMF (ITU-T G.652) identiques et réaliser un épissage plus rapide. Dans ce mode, APDS est désactivé.
MMF G651	MM G651 Std.	Peut être utilisé pour épisser des fibres MMF (ITU-T G.651) identiques.
	MM G651 Rapide	Peut être utilisé pour épisser des fibres MMF (ITU-T G.651) identiques et réaliser un épissage plus rapide. Dans ce mode, APDS est désactivé.
	Autre MMF	Liste des programmes d'épissage, incluant MMF (ITU-T G.651).
DS G653	DS G653 Std.	Peut être utilisé pour épisser des fibres DSF (ITU-T G.653) identiques.
	DS G653 Rapide	Peut être utilisé pour épisser des fibres DSF (ITU-T G.653) identiques et réaliser un épissage plus rapide. Dans ce mode, APDS est désactivé.
	Autre DSF	Liste des programmes d'épissage, incluant DSF (ITU-T G.653).
NZ G655	NZ G655 Typ.	Peut être utilisé pour épisser des fibres NZDS (ITU-T G.655) identiques.
	NZ G655 Rapide	Peut être utilisé pour épisser des fibres NZDS (ITU-T G.655) identiques et réaliser un épissage plus rapide. Dans ce mode, APDS est désactivé.
	Autre NZDSF	Liste des programmes d'épissage, incluant NZDS (ITU-T G.655).

4. Programme d'épissage

Personnalisation du programme d'épissage

Le programme d'épissage peut être personnalisé en fonction des besoins en éditant les paramètres définis dans le programme.



1 : Dans l'écran « Splice Program » (Programme d'épissage) (► P.2-14), sélectionner la catégorie de fibre pour laquelle les paramètres doivent être modifiés.

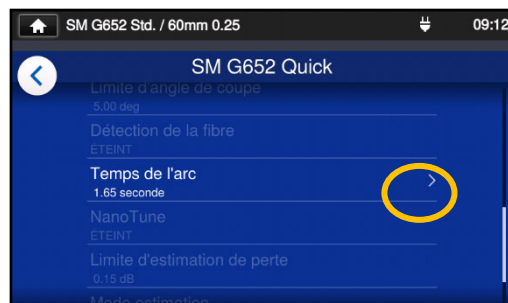


2 : Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Sélectionner le programme d'épissage à modifier.

Un élément modifiable est indiqué par un > (➤) à l'extrémité droite de la ligne.



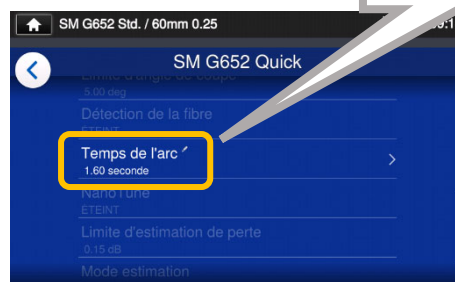
4 : Sélectionner l'élément à modifier.



5 : Supprimer d'abord la valeur actuelle à l'aide de l'icône ✕, puis modifier la valeur et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé).
* La valeur par défaut est

Petite icône en forme crayon (✎) apparaissant dans le coin supérieur droit du nom des éléments

Dans l'exemple ci-dessus, le temps de l'arc est passé de 1,50 s par défaut à 1,60 s. Après que la valeur par défaut d'un article a été modifiée, une petite icône en forme de crayon (✎) apparaît dans le coin supérieur droit du nom de l'élément, permettant à l'utilisateur d'identifier la valeur par défaut qui a été modifiée.



4. Programme d'épissage

Copie du programme d'épissage (en mode « Administrator » (Administrateur))

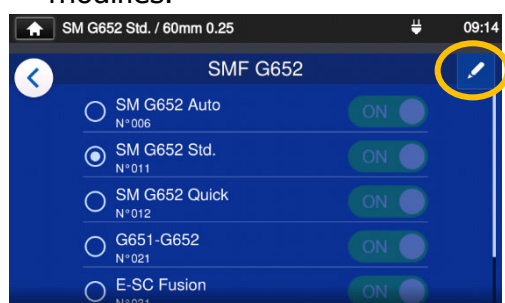
En mode « Administrator » (Administrateur), il est possible de créer un nouveau programme d'épissage en copiant un programme d'épissage existant dans une zone vierge des programmes d'épissage. Après la copie, il est possible de modifier le nom du programme copié et d'en modifier les paramètres.

Il est nécessaire d'entrer en mode « Administrator » (Administrateur) pour effectuer cette action.

(►P.8-1 Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur))



1 : Dans l'écran « Splice Program » (Programme d'épissage) (►P.2-14), sélectionner la catégorie de fibre pour laquelle les paramètres doivent être modifiés.

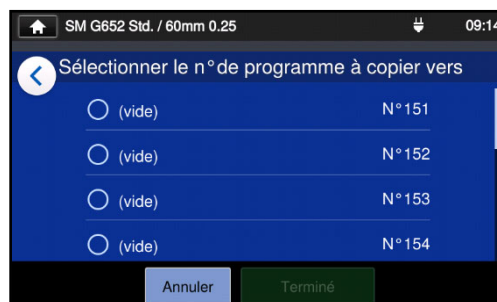
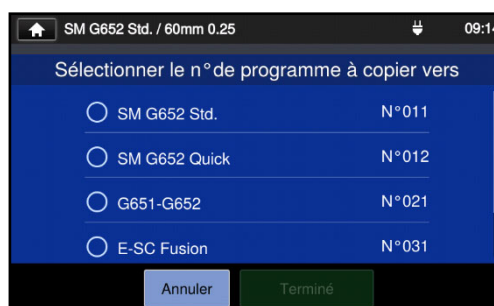


Écran de modification du programme d'épissage

2 : Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Appuyer sur (⚙️). Un menu déroulant apparaît. Sélectionner « Copy » (Copier) (📄 Copier) dans le menu déroulant qui s'affiche.



4 : Sélectionner le programme à copier et appuyer sur le bouton « Done » (Terminé) (Terminé). Ensuite, sélectionner l'endroit où coller le programme copié et appuyer sur le bouton « Done » (Terminé) (Terminé).



5 : Il est possible de modifier le nom du programme copié et d'en modifier les paramètres.

►P.4-3 Personnalisation du programme d'épissage

Un élément modifiable est indiqué par un > (>) à l'extrémité droite de la ligne.

4. Programme d'épissage

Afficher / masquer le programme d'épissage (en mode « Administrator » (Administrateur))

Un administrateur peut choisir d'afficher ou de cacher des programmes d'épissage dans le mode « Operator » (Opérateur).

Il est nécessaire d'entrer en mode « Administrator » (Administrateur) pour effectuer cette action.

(►P.8-1 Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur))



1 : En se reportant aux procédures de la page 4-4, afficher l'écran de modification du programme d'épissage. Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Une fois que OFF (Désactiver) est sélectionné, le programme d'épissage sélectionné sera indisponible en mode « Operator » (Opérateur).



2 : Appuyer sur ON OFF (Activer/Désactiver) pour basculer entre ON⇌OFF.

►P.5-5 : Afficher / masquer le programme de chauffage



Le programme d'épissage actuellement sélectionné ne peut pas être masqué. Pour masquer le programme, sélectionner d'abord un autre programme pour désélectionner le programme, puis effectuer les procédures ci-dessus.

Une fois que le programme est affiché dans le mode « Operator » (Opérateur), il sera conservé après la mise hors tension.

4. Programme d'épissage

Éléments modifiables du programme d'épissage 1/2

Éléments modifiables		Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Nom	Permet de modifier le nom du programme d'épissage.	✓	-	✓	✓
Nom abrégé	Permet de modifier le nom du programme d'épissage qui est affiché dans l'écran d'épissage principal.	✓	-	✓	✓
Modèle	Affiche un programme d'épissage original qui a été copié.	✓	-	✓	-
Remarque	Permet d'ajouter une remarque au programme de chauffage sélectionné (maximum 21 caractères).	✓	✓	✓	✓
Puissance d'arc	Réglage de la puissance de l'arc. Généralement ajustée automatiquement par un test d'arc et n'a pas besoin d'être modifiée. Affichée sous la forme [Standard + XX] et [Standard] qui représente la puissance d'arc qui a été réglée. [+ XX] peut être édité manuellement.	✓	✓	✓	✓
Position de gapset	Définit la position des fibres. Généralement ajustée automatiquement par un test d'arc et n'a pas besoin d'être modifiée.	✓	✓	✓	✓
Temps de nettoyage de l'arc	Définit le temps de l'arc de nettoyage nécessaire pour éliminer la poussière sur la fibre optique.	✓	✓	✓	✓
Puissance de nettoyage d'arc	Permet d'ajuster la puissance d'arc de nettoyage en fonction de la puissance d'arc standard.	✓	✓	✓	✓
Écart	Définit l'écart entre les extrémités des fibres avant la production de l'arc de fusion.	-	-	✓	✓
Limite d'angle de coupe	Définit le seuil de l'angle de clivage. Si une mesure dépasse le seuil, la soudeuse émettra une erreur.	✓	-	✓	✓
Détection de la fibre	Permet de reconnaître automatiquement la fibre optique chargée. Si le programme d'épissage sélectionné ne correspond pas à la fibre, la soudeuse affiche un message sur l'écran. (Sélectionner ON⇌OFF)	✓	-	✓	✓
Temps de l'arc	Définit le temps de l'arc de fusion.	✓	✓	✓	✓
Temps de pré-fusion	Définit le temps entre le début de l'arc de fusion et l'avance des fibres.	-	-	✓	✓
Puissance de pré-fusion	Définit la puissance de l'arc de préfusion.	-	-	✓	✓
Chevauchement	Définit la distance d'avance de la fibre.	-	-	✓	✓
Traction de la fibre	Activation ou désactivation de l'action de traction de la fibre après le chevauchement.	-	-	✓	✓
Démarrage de traction de la fibre *	Définit l'heure de traction de la fibre.	-	-	✓	✓
Longueur de traction de la fibre *	Définit la longueur de traction de la fibre.	-	-	✓	✓
Vitesse de traction de la fibre *	Définit la vitesse de traction de la fibre.	-	-	✓	✓

* Apparaît lorsque la fonction « Fiber Pulling » (Traction) est activée.

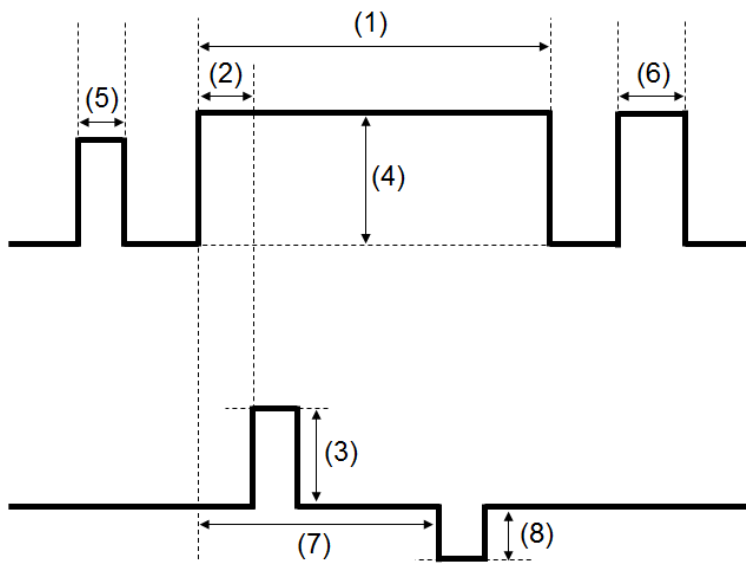
4. Programme d'épissage

Éléments modifiables du programme d'épissage 2/2

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
NanoTune	Optimise automatiquement les conditions d'épissage. (Sélectionner ON⇌OFF)	✓	-	✓	✓
Longueur d'ondes	Définit la longueur d'onde pour le calcul de l'estimation de perte.	-	-	✓	✓
MFD-L	Définit le MFD de la fibre optique du côté gauche.	-	-	✓	✓
MFD-R	Définit le MFD de la fibre optique du côté droit.	-	-	✓	✓
Perte minimum	Définit la valeur à ajouter à une perte estimée.	-	-	✓	✓
Limite de perte estimée	Définit le seuil de la perte estimée. Si une mesure dépasse le seuil, la soudeuse émettra une erreur.	✓	-	✓	✓
Temps de ré-arc	Définit le temps de l'arc supplémentaire après l'épissage.	-	-	✓	✓
Mode estimation	Définit la méthode d'estimation des pertes comme étant « High(HCA) » (élevée HCA), « Standard(Clad) » ou « Clad-HCA ». Si l'option « High(HCA) » est sélectionnée, la soudeuse observera et inspectera la position de l'âme en fonction de l'intensité de la lueur donnée pendant l'arc.	✓	-	✓	✓
Puissance de re-arc	Définit la puissance de l'arc supplémentaire.	-	-	✓	✓
Traction	Active ou désactive le test d'épreuve après l'épissage. Si cette option est désactivée, le test d'épreuve ne sera pas effectué en appuyant sur l'icône Entrer et à l'ouverture du capot.	-	-	✓	✓
Bubble check	Active ou désactive la fonction de vérification des bulles pour la fibre épissée.	✓	-	✓	✓

4. Programme d'épissage

<Production d'arc et pilotage des moteurs pendant le processus d'épissage>



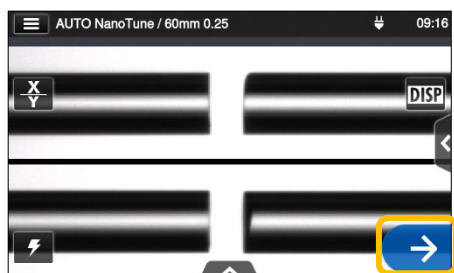
- (1) Temps de l'arc
- (2) Temps de préfusion
- (3) Chevauchement
- (4) Arc Power (Puissance d'arc)
- (5) Cleaning Arc Time (Temps de l'arc de nettoyage)
- (6) Temps de l'arc supplémentaire
- (7) Début de traction
- (8) Longueur de traction

* (6) (7) (8) ne peuvent être édités qu'en mode « Administrator » (Administrateur).

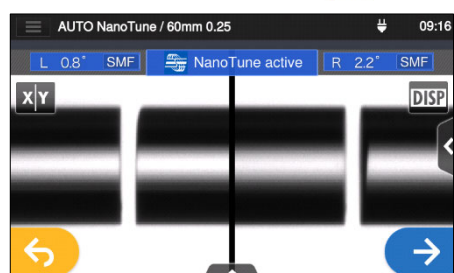
4. Programme d'épissage

Mode d'épissage NanoTune™/MC

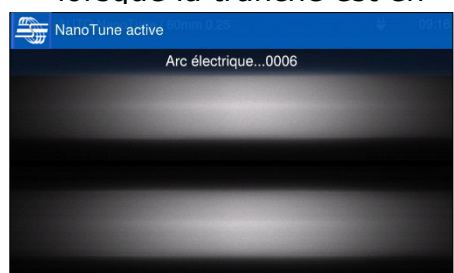
La technologie NanoTune™/MC analyse la tranche d'une fibre et ajuste automatiquement le programme d'épissage pour obtenir une épissure idéale. Lorsque la technologie NanoTune™/MC est activée, un écran d'épissage dédié apparaît. En prenant en charge les fibres optiques mal clivées qui ne peuvent pas être épissées par une soudeuse conventionnelle, la technologie NanoTune™/MC permet de créer des épissures à faible perte de la meilleure qualité.



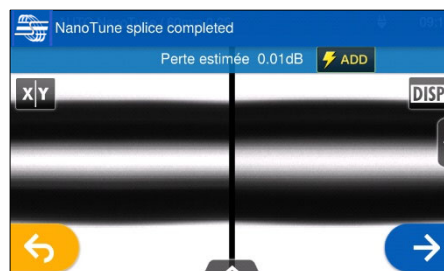
1 : Sélectionner le programme d'épissage NanoTune™/MC. Appuyer sur l'icône Entrer (→).



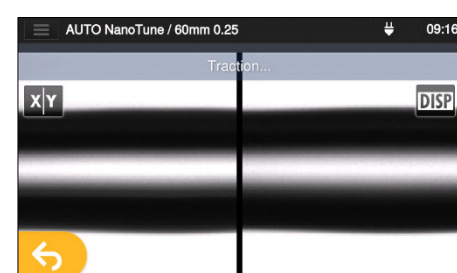
2 : Inspection de la tranche de la fibre. La technologie NanoTune™/MC est activée lorsque la tranche est en



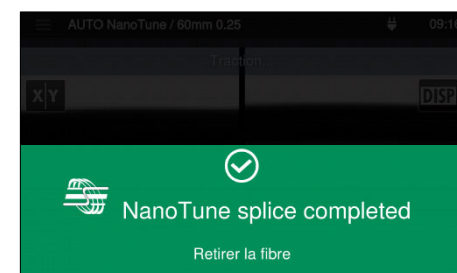
3 : L'arc est généré.



4 : L'épissage NanoTune™/MC est effectué et une perte estimée est affichée.



5 : Le test d'épreuve démarre.



6 : Le test d'épreuve est terminé.

La soudeuse stocke des données sur les formes de tranches de fibre représentatives et, sur base de ces données, la technologie NanoTune™/MC optimise automatiquement les conditions d'épissage pour obtenir une épissure idéale. Elle n'offre cependant pas d'épissure stable en fonction des environnements ou des conditions opérationnelles. Dans ce cas, choisir un programme d'épissage approprié manuellement.

4. Programme d'épissage


Technologie d'estimation de la perte d'âme (HCA : Hot Core Analyzing [Analyse de l'âme à chaud])

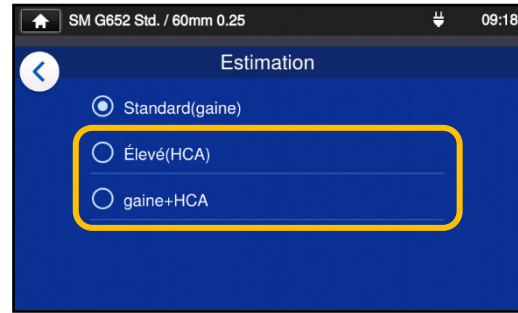
Le mode HCA (Analyse de l'âme à chaud) permet une estimation précise des pertes, même pour les fibres présentant une concentricité élevée de l'âme ou un mauvais clivage, en utilisant la technologie qui prédit la position de l'âme de la fibre sur la base de l'intensité de la lueur donnée pendant l'arc.

Il est nécessaire d'entrer en mode « Administrator » (Administrateur) pour effectuer cette action.

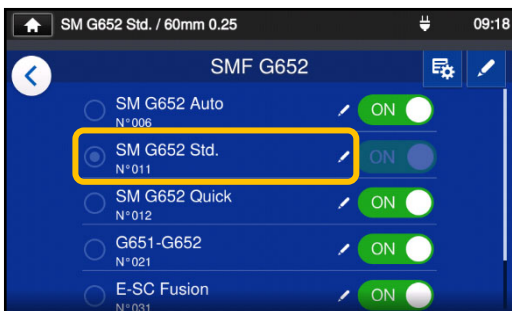
(>P.8-1 Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur))



1 : En se reportant aux procédures de la page 4-4, afficher l'écran de modification du programme d'épissage. Appuyer sur l'icône en forme de crayon () dans le coin supérieur droit de l'écran.



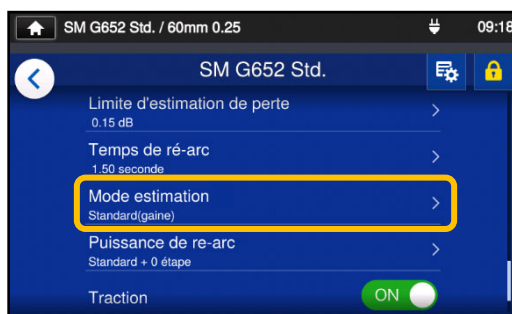
4 : Choisir « High(HCA) » ou « Clad+HCA ». « Clad+HCA » réalise à la fois l'estimation conventionnelle des pertes d'épissage et l'analyse HCA.



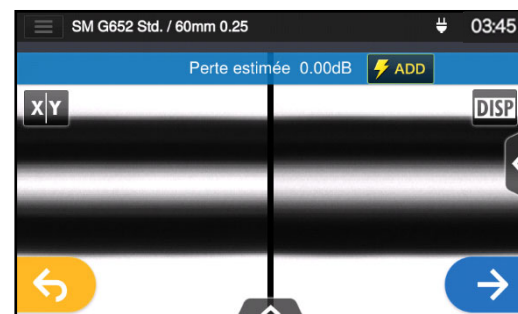
2 : Choisir un programme d'épissage pour lequel activer le mode HCA.



5 : La soudeuse analyse l'intensité de la lueur donnée pendant l'arc pour mesurer précisément le décalage et la déformation de l'âme.



3 : Choisir le mode Estimation.



6 : Une estimation très précise de la perte est donnée.

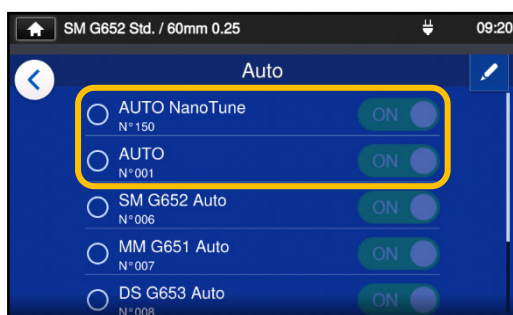
4. Programme d'épissage

Le mode HCA peut donner une perte estimée plus élevée que prévu, car il effectue une estimation plus précise que le mode conventionnel. Choisir le mode « Clad », qui est l'équivalent des soudeuses conventionnelles en fonction des besoins d'utilisation en question.

■ Identification automatique des fibres

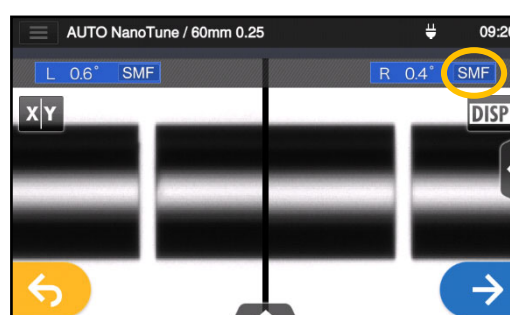
Les modes AUTO et NanoTune AUTO identifient automatiquement les fibres SMF et MMF en analysant une image de la fibre par traitement d'image, et choisissent un programme d'épissage adapté à la fibre chargée.

Le mode automatique permet d'épisser les fibres standard SMF (ITU-T G.652), MMF (ITU-T G.651), DSF (ITU-T G.653), NZDSF (ITU-T G.655) et BIF (ITU-T G.657).



1 : Choisir le mode AUTO ou le mode NanoTune AUTO.

►P.4-1 Liste des programmes d'épissage (mode AUTO)



2 : Effectuer l'épissage par fusion comme indiqué au Chapitre 2. La soudeuse identifie automatiquement le profil de la fibre chargée pendant le processus d'épissage.

- Les types de fibres reconnaissables sont SMF, MMF, DSF, NZDSF et BIF.
- Les fibres SMF, DSF, NZDSF et BIF sont reconnues comme des fibres SMF.
- Les fibres gauches et droites sont reconnues individuellement.
- La soudeuse stocke des données sur des profils représentatifs de types de fibre standard. Cependant, elle peut parfois mal reconnaître les fibres d'autres fabricants et les fibres de conception très récente. Dans ce cas, choisir un programme d'épissage approprié manuellement.
- Même si les fibres sont triées dans la même catégorie, le programme d'épissage approprié varie parfois selon les fabricants ou les fibres. Dans ce cas, choisir un programme d'épissage approprié manuellement.

5. Programme de chauffage

Liste des programmes de chauffage

Le produit contient des modèles de programmes de chauffage préinstallés. Les programmes sont optimisés en fonction des types de manchons de protection.
(►P.2-15 Sélection du programme de chauffage)

Catégorie	Programme de chauffage	Détails
Récent	—	Le programme de chauffage sélectionné récemment est listé.
60 mm	60 mm 0,25	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,25 mm (p. ex., Sumitomo FPS-1).
	60 mm 0,25 Rapide	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,25 mm (p. ex., Sumitomo FPS-1). Sélectionner le programme pour réduire la durée du cycle de chauffage. Avec le programme, le four est automatiquement porté à la température de préchauffage lorsque le processus d'épissage par fusion est terminé.
	60 mm 0,25 ÉCO	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,25 mm (p. ex., Sumitomo FPS-1). Le mode ÉCO est activé et permet d'augmenter le nombre de cycles de chauffage par batterie.
	60 mm 0,9	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,9 mm (p. ex., Sumitomo FPS-1).
40 mm	40 mm 0,25	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,25 mm (p. ex., Sumitomo FPS-40).
	40 mm 0,25 Rapide	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,25 mm (p. ex., Sumitomo FPS-40). Sélectionner le programme pour réduire la durée du cycle de chauffage. Avec le programme, le four est automatiquement porté à la température de préchauffage lorsque le processus d'épissage par fusion est terminé.
	40 mm 0,9	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm pour une fibre simple avec un revêtement de 0,9 mm (p. ex., Sumitomo FPS-40).
	40 mm 0,4	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm de la série Nano Sleeves N4 (p. ex., Sumitomo FPS-N4-40).
Mince 60 mm	S60 mm 0,25	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., Sumitomo FPS-61-2.6).
	S60 mm 0,25 Rapide	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., Sumitomo FPS-61-2.6). Sélectionner le programme pour réduire la durée du cycle de chauffage. Avec le programme, le four est automatiquement porté à la température de préchauffage lorsque le processus d'épissage par fusion est terminé.
	S60 mm 0,25 ÉCO	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., Sumitomo FPS-61-2.6). Le mode ÉCO est activé et permet d'augmenter le nombre de cycles de chauffage par batterie.
	S60 mm 0,25+5 s	Programme dont la durée de chauffage est 5 s supérieure à « S60 mm 0,25 ».
	S60 mm 0,25-5 s	Programme dont la durée de chauffage est 5 s inférieure à « S60 mm 0,25 ».
Mince 40 mm	S40 mm 0,25	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., Sumitomo FPS-40-2.6).
	S40 mm 0,25 Rapide	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., Sumitomo FPS-40-2.6). Sélectionner le programme pour réduire la durée du cycle de chauffage. Avec le programme, le four est automatiquement porté à la température de préchauffage lorsque le processus d'épissage par fusion est terminé.
	S40 mm 0,25+5 s	Programme dont la durée de chauffage est 5 s supérieure à « S40 mm 0,25 ».
	S40 mm 0,25-5 s	Programme dont la durée de chauffage est 5 s inférieure à « S40 mm 0,25 ».

5. Programme de chauffage

Liste des programmes de chauffage

Les programmes de chauffage sont optimisés pour les manchons de protection Sumitomo. Sélectionner un programme de chauffage approprié pour le manchon de protection utilisé.

Catégorie	Programme de chauffage	Détails
Câble de dérivation	60 mm Dérivation	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 60 mm pour épisser un câble de dérivation (p. ex., Sumitomo FPS-D60).
	40 mm Dérivation	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 40 mm pour épisser un câble de dérivation.
Connecteur Splice-On	LYNX	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 10 mm pour le connecteur Lynx-CustomFit™/MC de Sumitomo.
	LYNX MINI	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 5 mm pour le connecteur Lynx-CustomFit™/MC de Sumitomo.
	E-SC Fusion	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection dédiés pour le connecteur E-SC Fusion.
Autres	45 mm Mince	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 45 mm semi-rétractés pour une fibre simple (p. ex., SPS-45).
	25 mm 0,4	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 25 mm de la série Nano Sleeves N4 (p. ex., Sumitomo FPS-N4-25).
	25 mm 0,9	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 25 mm de la série Nano Sleeves N9 (p. ex., Sumitomo FPS-N9-25).
	20 mm 0,4	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 20 mm de la série Nano Sleeves N4 (p. ex., Sumitomo FPS-N4-20).
	20 mm 0,9	Peut être utilisé pour thermorétracter des manchons de protection de 20 mm de la série Nano Sleeves N9 (p. ex., Sumitomo FPS-N9-20).

■ Manchons de protection

Les manchons de protection de fibre dépendent de la longueur de clivage. Ci-dessous figurent des exemples de manchons de protection.

Manchon de protection	Longueur du manchon [mm]	Diamètre après rétraction [mm]	Diamètre du revêtement [mm]	Longueur de clivage recommandée [mm]
FPS-1	60,5	Approx. 3,2	0,25 à 0,9	16
FPS-40	40,5	Approx. 3,2	0,25 à 0,9	10
FPS-61-2.6	61,5	Approx. 2,6	0,25 à 0,9	16
FPS-D60	60,5	Env. 4,5 × 4,7	Câble de dérivation/d'intérieur 2,0 × 3,1 (ou 2,6) / 1,6 × 2,0	10

5. Programme de chauffage

Personnalisation du programme de chauffage

Le programme de chauffage peut être personnalisé en fonction des besoins en éditant les paramètres définis dans le programme.



1 : Dans l'écran « Heater Program » (Programme four) (►P.2-15), sélectionner le type de manchon pour lequel les paramètres doivent être modifiés.



2 : Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Sélectionner le programme de chauffage à modifier.

Un paramètre modifiable est indiqué par un > (➤) à l'extrémité droite de la ligne.



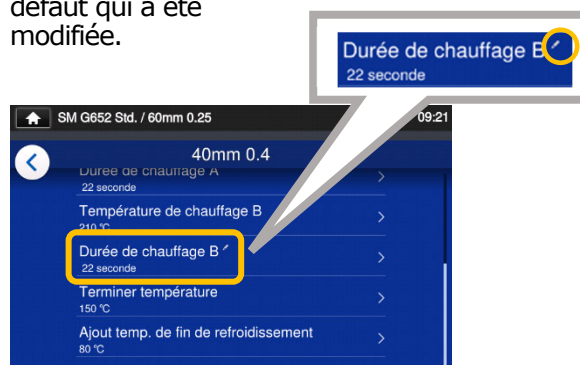
4 : Sélectionner le paramètre à modifier.



5 : Supprimer d'abord la valeur actuelle à l'aide de l'icône ✕, puis modifier la valeur et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé). * La valeur par défaut est « Std: ».

Petite icône en forme crayon (✎) apparaissant dans le coin supérieur droit du nom des éléments

Dans l'exemple ci-dessus, la durée de chauffage B est passée de 0 s par défaut à 22 s. Après que la valeur par défaut d'un article a été modifiée, une petite icône en forme de crayon (✎) apparaît dans le coin supérieur droit du nom de l'élément, permettant à l'utilisateur d'identifier la valeur par défaut qui a été modifiée.



5. Programme de chauffage

Copie du programme de chauffage (en mode « Administrator » (Administrateur))

En mode « Administrator » (Administrateur), il est possible de créer un nouveau programme de chauffage en copiant un programme de chauffage existant dans une zone vierge des programmes de chauffage. Après la copie, il est possible de modifier le nom du programme copié et d'en modifier les paramètres.

Il est nécessaire d'entrer en mode « Administrator » (Administrateur) pour effectuer cette action.

►P.8-1 Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur)

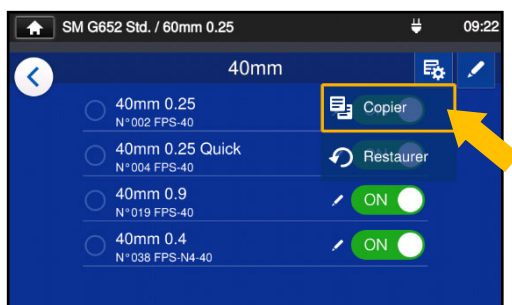


1 : Dans l'écran « Heater Program » (Programme four) (►P.2-15), sélectionner le type de manchon pour lequel les paramètres doivent être modifiés.

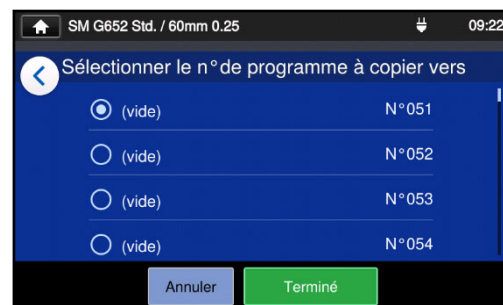
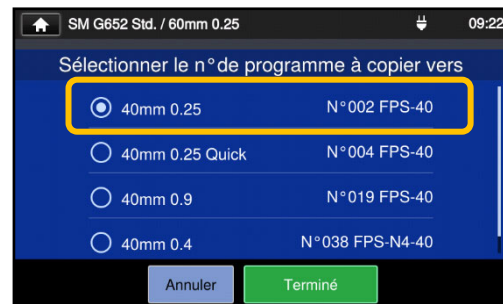


Écran de modification du programme de chauffage

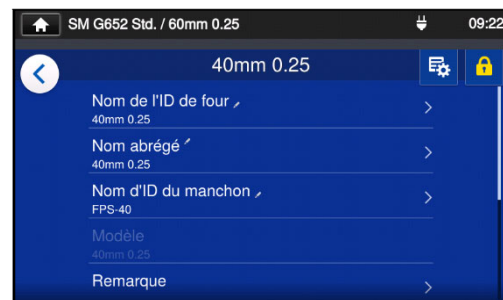
2 : Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Appuyer sur (⚙️). Un menu déroulant apparaît. Sélectionner « Copy » (Copier) (📄 Copier) dans le menu déroulant qui s'affiche.



4 : Sélectionner le programme à copier et appuyer sur le bouton « Done » (Terminé) (Terminé). Ensuite, sélectionner l'endroit où coller le programme copié et appuyer sur le bouton « Done » (Terminé) (Terminé).



5 : Il est possible de modifier le nom du programme copié et d'en modifier les paramètres.

►P.5-3 Personnalisation du programme de chauffage

Un paramètre modifiable est indiqué par un > (➤) à l'extrémité droite de la ligne.

5. Programme de chauffage

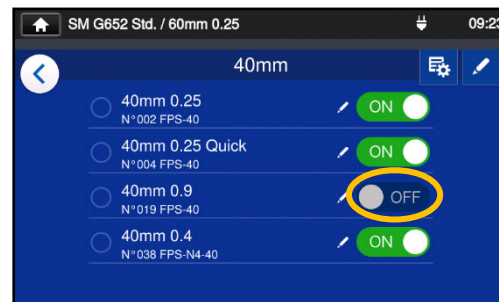
Afficher / masquer le programme de chauffage (en mode « Administrator » (Administrateur))

Un administrateur peut choisir d'afficher ou de cacher des programmes de chauffage dans le mode « Operator » (Opérateur). Il est nécessaire d'entrer en mode « Administrator » (Administrateur) pour effectuer cette action.

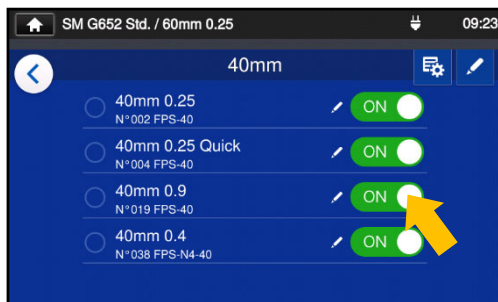
(►P.8-1 Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur))



1 : En se reportant aux procédures de la page 5-4, afficher l'écran de modification du programme de chauffage. Appuyer sur l'icône en forme de crayon (✎) dans le coin supérieur droit de l'écran.



3 : Une fois que **OFF** (Désactiver) est sélectionné, le programme de chauffage sélectionné sera indisponible en mode « Operator » (Opérateur).



2 : Appuyer sur **ON** / **OFF** (Activer/Désactiver) pour basculer entre ON⇌OFF.

►P.4-5 Afficher / masquer le programme d'épissage



Le programme de chauffage actuellement sélectionné ne peut pas être masqué. Pour masquer le programme, sélectionner d'abord un autre programme pour désélectionner le programme, puis effectuer les procédures ci-dessus.

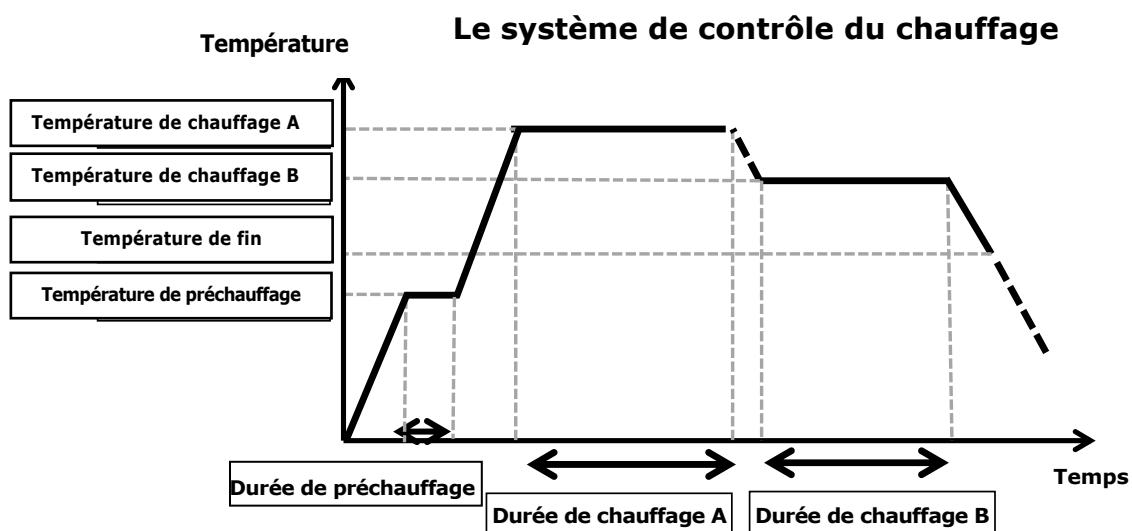
Une fois que le programme de chauffage est affiché dans le mode « Operator » (Opérateur), il sera conservé après la mise hors tension.

5. Programme de chauffage

Éléments modifiables du programme de chauffage

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Nom de l'ID de four	Permet de modifier le nom du programme de chauffage.	-	-	✓	✓
Nom abrégé	Permet de modifier le nom du programme de chauffage qui est affiché sur l'écran principal.	✓	-	✓	✓
Nom d'ID du manchon	Permet de modifier le nom du manchon de protection.	-	-	✓	✓
Modèle	Affiche un programme de chauffage original qui a été copié.	✓	-	✓	-
Remarque	Permet d'ajouter une remarque au programme de chauffage sélectionné (maximum 21 caractères).	✓	✓	✓	✓
Température de préchauffage *	Température pour la durée de préchauffage du cycle de chauffage. (Saisie numérique)	✓*	✓*	✓*	✓*
Temps de préchauffage *	Durée de maintien de la température de préchauffage. (Saisie numérique) *Lorsque le processus de chauffage est lancé, le processus de préchauffage est automatiquement interrompu.	✓*	✓*	✓*	✓*
Température de chauffage A	L'élément chauffant est chauffé à la température réglée pendant la première moitié du cycle de chauffage. (Saisie numérique)	✓	✓	✓	✓
Durée de chauffage A	La première moitié de la durée du cycle de chauffage. (Saisie numérique)	✓	✓	✓	✓
Température de chauffage B	L'élément chauffant est chauffé à la température réglée pendant la première moitié du cycle de chauffage. (Saisie numérique)	✓	✓	✓	✓
Durée de chauffage B	La deuxième moitié de la durée du cycle de chauffage. (Saisie numérique)	✓	✓	✓	✓
Terminer Temperature	Température à laquelle l'opération de refroidissement baisse pour permettre l'achèvement de l'ensemble du processus de chauffage. (Saisie numérique)	✓	✓	✓	✓
Ajout temp. de fin de refroidissement	Règle la température de fin du processus de refroidissement supplémentaire.	✓	✓	✓	✓

*Pour un programme de chauffage rapide



Le système de contrôle du chauffage est appliqué individuellement à chaque four.

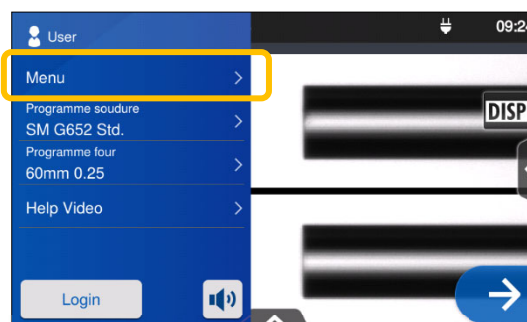
Écran de menu

Les options de menu permettant de modifier les paramètres sont accessibles dans l'écran de menu.

Pour plus de détails, se reporter aux pages suivantes.



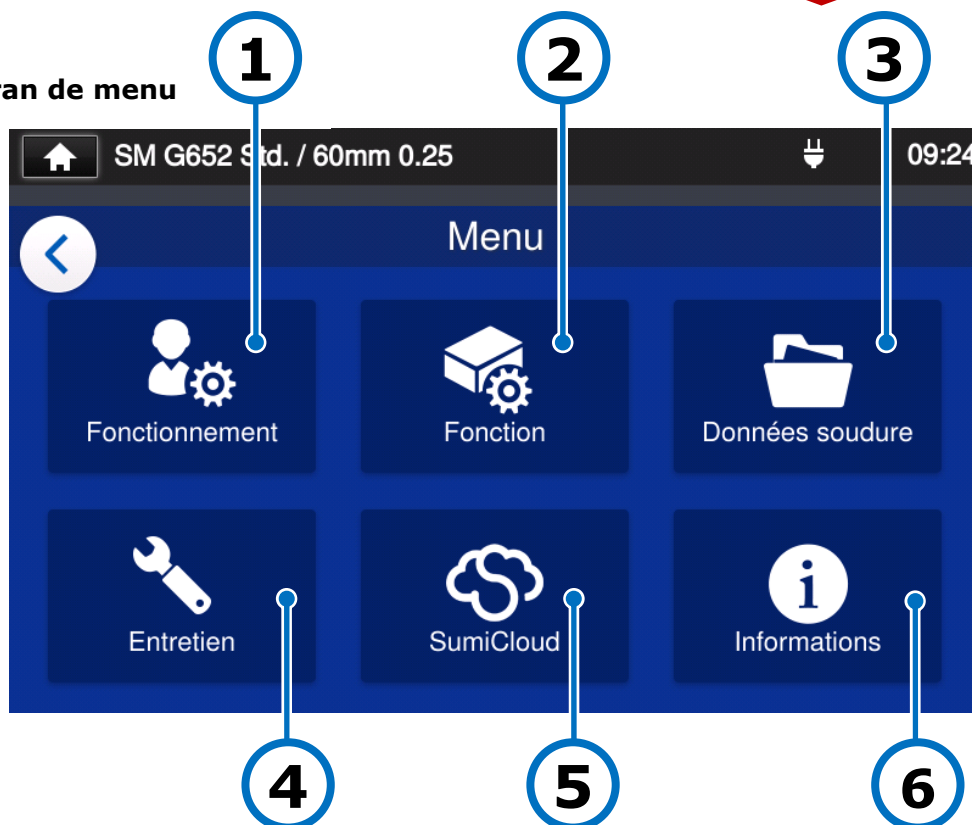
Écran d'accueil



Panneau de configuration



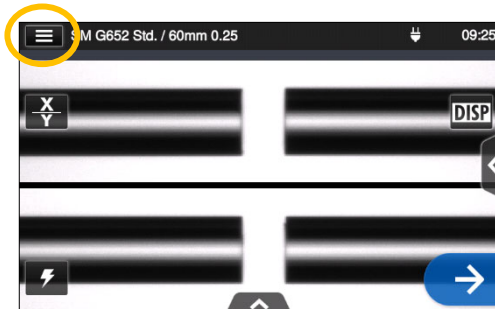
Écran de menu



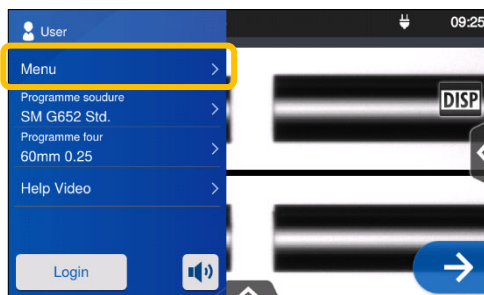
- ① Paramètres de fonctionnement : Modifier les paramètres de fonctionnement de la soudeuse, comme le démarrage automatique, l'arc supplémentaire, etc. ▶P.6-2
- ② Paramètres des fonctions : Modifier les paramètres des fonctions comme la langue, le son, la luminosité de l'écran, etc. ▶P.6-5
- ③ Données d'épissage : Afficher les données d'épissage et modifier les paramètres de stockage des données, etc. ▶P.6-7
- ④ Entretien : Modifier les paramètres d'entretien comme le conditionnement de l'arc, la remise à zéro du nombre d'arcs, etc. ▶P.6-9
- ⑤ SumiCloud™/MC: Connecter la soudeuse à un téléphone intelligent via le réseau LAN sans fil
- ⑥ ▶P.6-10
- Informations : Affiche des informations sur la soudeuse ▶P.6-12

Paramètres de fonctionnement

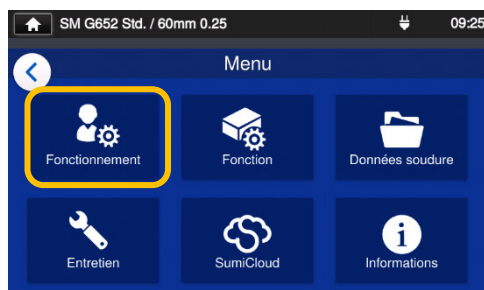
■ Modifier les paramètres de fonctionnement



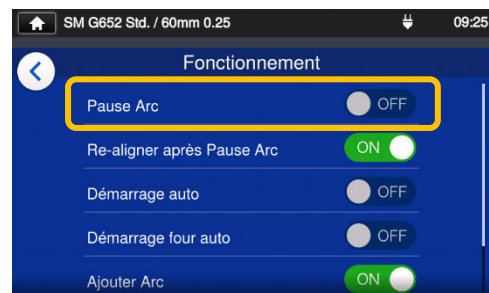
1 : Appuyer sur l'icône du panneau de configuration (☰) pour ouvrir le panneau de configuration.



2 : Appuyer sur l'étiquette du menu (Menu) pour afficher l'écran de menu.



3 : Appuyer sur l'icône « Operation Settings » (Fonctionnement) (👤⚙️) de l'écran de menu pour modifier les paramètres.



4 : Appuyer sur un élément pour l'activer (ON) ou le désactiver (OFF).

Faire défiler l'écran vers le bas pour voir tous les éléments.
▸ Se reporter à la page suivante pour les détails des éléments.

6. Fonctions

■ Détails des paramètres de fonctionnement

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Pause Arc	Arrête temporairement le processus d'épissage avant la production de l'arc. Pour vérifier le décalage et les tranches des fibres pendant le processus, configurer cette fonction sur ON.	✓	✓	✓	✓
Re-aligner après Pause Arc	Les fibres sont réalignées avant l'épissage après une pause d'arc.	✓	✓	✓	✓
Démarrage auto	Démarre automatiquement le processus d'épissage lorsque la fibre est insérée dans la soudeuse et que le capot est fermé.	✓	✓	✓	✓
Démarrage four auto	Démarre automatiquement le processus de chauffage lorsque la fibre est placée dans le four.	✓	✓	✓	✓
Ajouter Arc	Un arc supplémentaire est disponible lorsque cette fonction est configurée sur ON. Si un arc est insuffisant, un arc supplémentaire doit être produit.	✓	✓	✓	✓
Ajouter réglages Arc	Permet de régler la puissance de l'arc supplémentaire.	✓	✓	✓	✓
Ignorer l'angle de coupe	Si cet élément est configuré sur ON, la soudeuse ignorera le résultat de l'inspection de l'angle de clivage. Le réglage par défaut est OFF.	-	-	✓	✓
Ignorer les erreurs de coupe	Si cet élément est configuré sur ON, la soudeuse ignorera le résultat de l'inspection de la qualité du clivage. Le réglage par défaut est OFF.	-	-	✓	✓
Ignorer l'erreur de vérification post-fusion	Si cet élément est configuré sur ON, la soudeuse ignorera le résultat de l'inspection post-fusion. Le réglage par défaut est OFF.	-	-	✓	✓
Écran d'insertion de fibre	Le type d'écran simple (X ou Y uniquement) ou double (X au-dessus de Y, X à côté de Y) peut être sélectionné à chaque étape du processus d'épissage. → Se reporter à la page suivante pour plus d'informations.	-	-	✓	✓
Écran pré-fusion		-	-	✓	✓
Écran Arc		-	-	✓	✓
Écran post-fusion		-	-	✓	✓
Écran perte est.		-	-	✓	✓
Action post-soudure	Permet de sélectionner une action à effectuer après l'épissage, c'est-à-dire qu'un test d'épreuve est effectué ou non et une action de réinitialisation est automatiquement effectuée ou non.	-	-	✓	✓
Fonction Réussite/échec	Si cette fonction est activée, la soudeuse est autorisée à juger si l'épissure est bonne ou non, puis à afficher un résultat.	-	-	✓	✓
Seuil de perte estimé *	Définit le seuil de perte estimée de la fonction Réussite/Échec.	-	-	✓	✓
Afficher la perte estimée *	Si cette fonction est activée, la soudeuse est autorisée à afficher une perte estimée.	-	-	✓	✓

*Apparaît lorsque la fonction Réussite/Échec est activée.

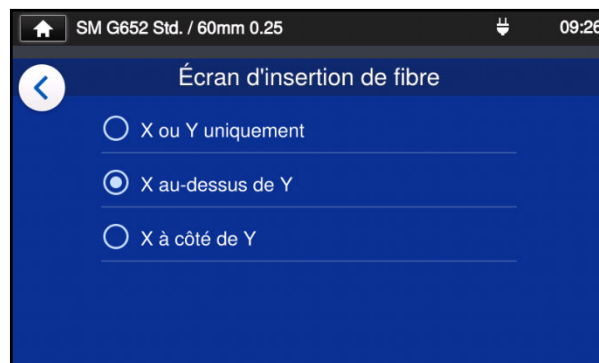
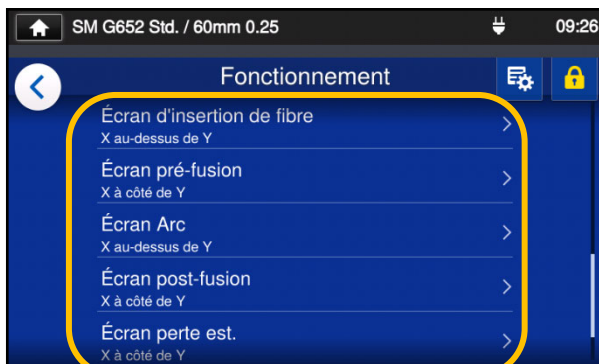
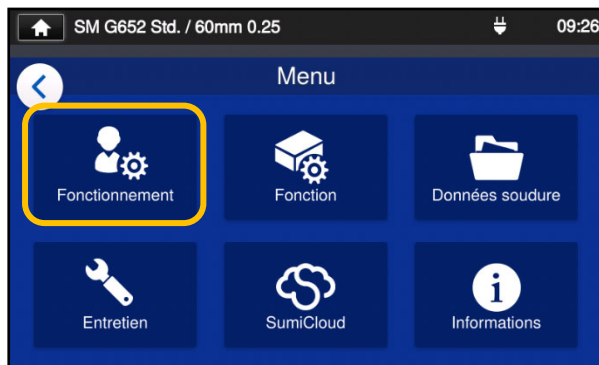
Un code secret est requis pour entrer dans le mode « Administrateur » (Administrateur). ▶P.8-1.

6. Fonctions

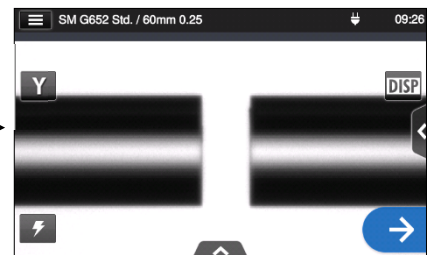
■ Configuration de l'écran du processus d'épissage (disponible en mode « Administrator » (Administrateur))

Entrer dans le mode « Administrator » (Administrateur). Dans les paramètres de fonctionnement, la vue des fibres pour les cinq étapes du processus d'épissage peut être sélectionnée.

- Écran d'insertion de fibre
- Écran préfusion
- Écran d'arc
- Écran post-fusion
- Écran de perte estimée

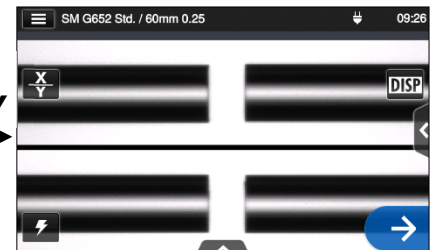


**X ou Y
uniquement**



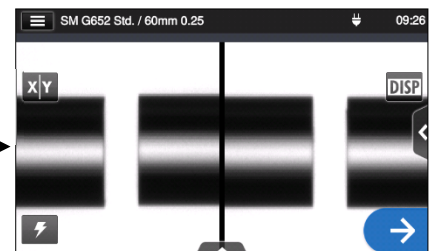
Si « X ou Y uniquement » est sélectionné, l'écran X ou Y est affiché à l'écran.

**X au-
dessus de Y**



Si « X au-dessus de Y » est sélectionné, les écrans X et Y sont affichés verticalement à l'écran.

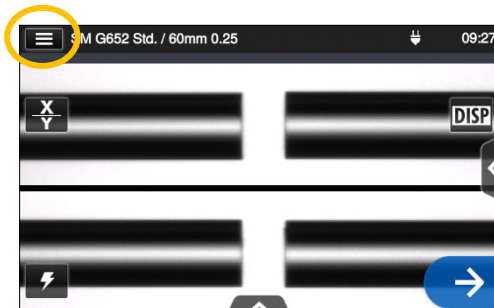
**X à côté
de Y**



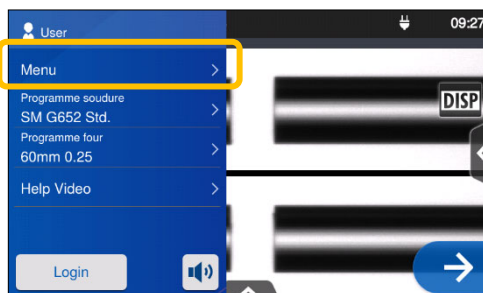
Si « X à côté de Y » est sélectionné, les écrans X et Y sont affichés horizontalement à l'écran.

Paramètres des fonctions

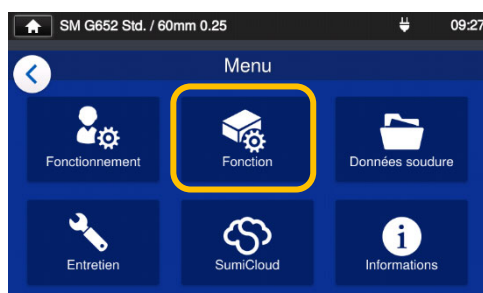
■ Modifier les paramètres des fonctions



1 : Appuyer sur l'icône du panneau de configuration (☰) pour ouvrir le panneau de configuration.



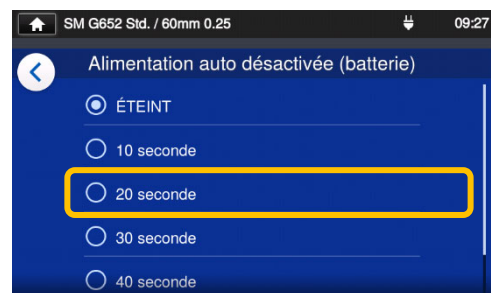
2 : Appuyer sur l'étiquette du menu (Menu) pour afficher l'écran de menu.



3 : Appuyer sur l'icône « Fonction Settings » (Paramètres des fonctions) (☰) de l'écran de menu pour modifier les paramètres.



4 : Appuyer sur l'élément à modifier.



5 : Modifier le paramètre comme souhaité.

Faire défiler l'écran vers le bas pour voir tous les éléments.

►Se reporter à la page suivante pour les détails des éléments.

6. Fonctions

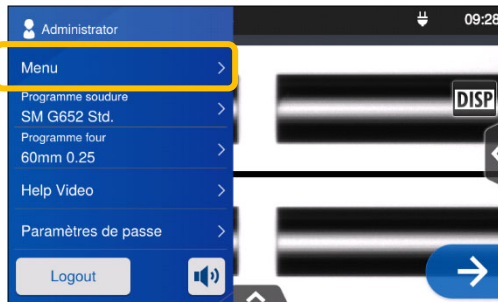
■ Détails des paramètres des fonctions

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Mode éco	Économise de l'énergie en réglant la luminosité du moniteur et la température du four.	✓	✓	✓	✓
Veille (Batterie)	Si la soudeuse n'est pas utilisée pendant une certaine période de fonctionnement sur batterie, elle passe en mode de veille et le moniteur s'éteint pour minimiser la consommation d'énergie. Appuyer sur l'écran pour redémarrer la soudeuse, sauf sur la touche d'alimentation.	✓	✓	✓	✓
Alimentation auto désactivée (batterie)	Si la soudeuse est en mode de veille et qu'elle n'est pas utilisée pendant une certaine période de fonctionnement sur batterie, elle s'éteint automatiquement. Il est alors nécessaire de la remettre sous tension.	✓	✓	✓	✓
Veille (CA)	Si la soudeuse n'est pas utilisée pendant une certaine période de fonctionnement sur secteur, elle passe en mode de veille et le moniteur s'éteint pour minimiser la consommation d'énergie. Appuyer sur l'écran pour redémarrer la soudeuse, sauf sur la touche d'alimentation.	✓	✓	✓	✓
Alimentation auto désactivée (CA)	Si la soudeuse est en mode de veille et qu'elle n'est pas utilisée pendant une certaine période de fonctionnement sur secteur, elle s'éteint automatiquement. Il est alors nécessaire de la remettre sous tension.	✓	✓	✓	✓
Luminosité de l'écran	La luminosité de l'écran peut être réglée sur sept niveaux.	✓	✓	✓	✓
Date (aaaa/mm/jj hh:mm)	Règle l'heure locale sur l'horloge interne.	✓	✓	✓	✓
Langue	La langue d'affichage peut être sélectionnée.	✓	✓	✓	✓
Unité de température	Cette fonction permet de changer l'unité de température.	✓	✓	✓	✓
Son	Active ou désactive le son.	✓	✓	✓	✓
Réglages du son	Permet de modifier les paramètres sonores des touches, des erreurs et de l'épissage.	✓	✓	✓	✓
Lumière pour rainure en V	Cette fonction permet d'activer ou de désactiver l'éclairage de la rainure en V.	✓	✓	✓	✓
Ouverture Titre 1	Permet de créer un texte à afficher sur un écran de démarrage de la soudeuse. Nombre maximum de caractères : 21	-	-	✓	✓
Ouverture Titre 2		-	-	✓	✓

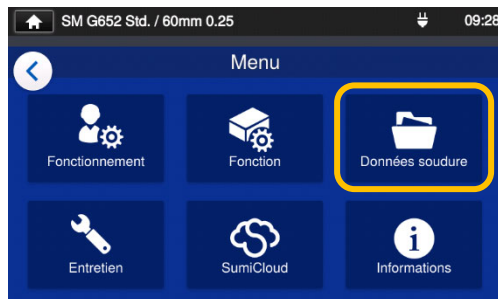
Un code secret est requis pour entrer dans le mode « Administrator »

Données d'épissage

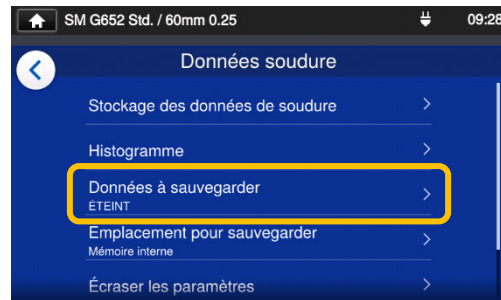
■ Modifier les paramètres des données d'épissage



1 : Appuyer sur l'étiquette du menu (**Menu**) dans le panneau de configuration pour afficher l'écran de menu.



2 : Appuyer sur l'icône « Splice Data » (Données d'épissage) (📁) pour modifier les paramètres.

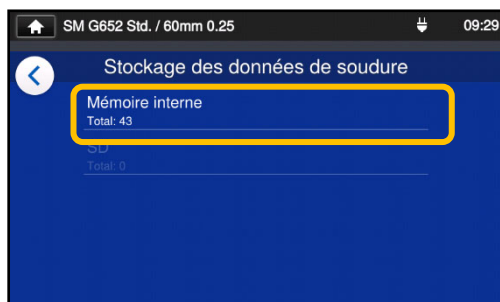
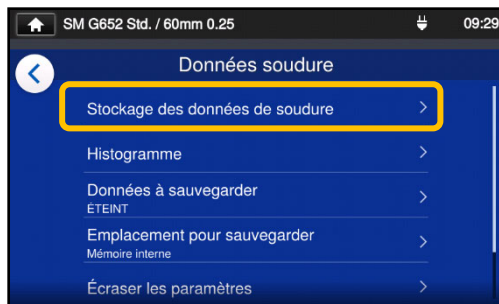


3 : Appuyer sur l'élément à modifier ou exécuter.

■ Détails des données d'épissage

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Stockage des données de soudure	Affiche les données d'épissage stockées. (Mémoire interne ou carte SD)	✓	✓	✓	✓
Histogramme	Affiche un histogramme des « pertes d'épissage » et des « angles de clivage » sur base des données d'épissage stockées.	✓	✓	✓	✓
Données à sauvegarder	Permet de sélectionner le type de données à stocker (« Texte + Image », « Texte » ou « ÉTEINT »).	✓	✓	✓	✓
Emplacement pour sauvegarder	Permet de sélectionner un emplacement de sauvegarde des données. (Mémoire interne ou carte SD)	✓	✓	✓	✓
Écraser les paramètres	Si l'option « Automatic » (Automatique) est configurée sur ON, le traitement est automatiquement effectué lorsque la mémoire est pleine après la sauvegarde d'une image de fibre à la suite d'un épissage.	✓	✓	✓	✓
Méthode d'enregistrement des fichiers d'image*	Si l'option « Retain the oldest file » (Garder le fichier le plus ancien) est sélectionnée, l'image la plus récente de la fibre n'est pas enregistrée et les données en mémoire sont conservées. Si l'option « Overwrite the oldest file » (Ecraser le fichier le plus ancien) est sélectionnée, l'image la plus récente de la fibre est enregistrée en écrasant la plus ancienne.	✓	✓	✓	✓
Copier	Convertit les données d'épissage stockées dans la mémoire interne ou sur une carte SD au format CSV et sauvegarde le fichier CSV sur la carte SD.	✓	✓	✓	✓

■ Afficher les données d'épissage



1 : Depuis l'écran « Splice Data » (Données d'épissage; voir la page précédente), sélectionner « Stored Splice Data » (Stockage des données d'épissage) et choisir un emplacement de stockage des données.



2 : Sélectionner un point de données parmi les dates/heures d'épissage.



3 : Il est possible de consulter les détails d'un point de données d'épissage sélectionné.


<Résumé des détails des données d'épissage>

- Décalage de fibre : Décalage inspecté de l'axe principal (ou l'axe du diamètre).
- Décalage des cœurs : État de l'étape principale inspectée du décalage causé par la déformation.
- Angle de fibre : Angle d'inclinaison inspecté de l'axe de l'âme causé par la déformation.
- Angle de coupe : Angle de clivage inspecté de la fibre (G/D).
- Image : Image de fibre capturée.
- Mémo : Une brève remarque peut être saisie.

En mode « Administrateur » (Administrateur), les détails des éléments de configuration du programme d'épissage peuvent être consultés.

Pour plus d'informations, se reporter à P.4-6 et P.4-7.

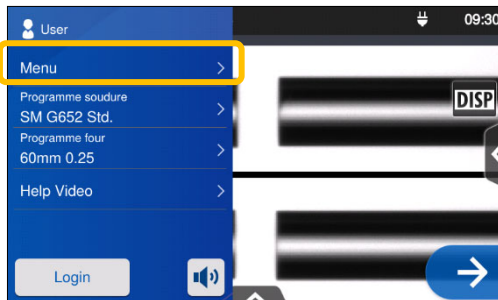
Recherche des données

Appuyer sur l'icône en forme de loupe () pour rechercher un point de données d'épissage. L'écran de recherche s'affichera pour effectuer une recherche dans une plage de dates d'épissage.

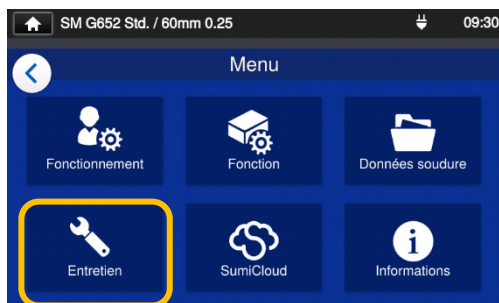


Entretien

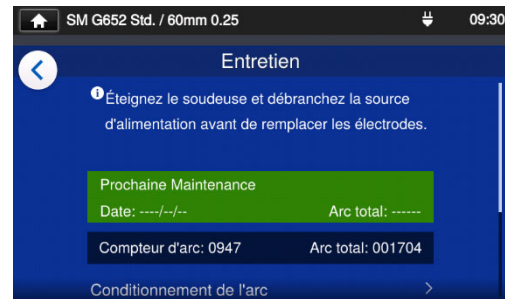
■ Modifier les paramètres d'entretien



1 : Appuyer sur l'étiquette du menu (Menu) dans le panneau de configuration pour afficher l'écran de menu.



2 : Appuyer sur l'icône « Maintenance » (Entretien) pour modifier les paramètres.



3 : Appuyer sur l'élément à modifier ou exécuter.

À la prochaine date de maintenance ou lorsque le nombre total d'arcs fixé par le centre de maintenance est atteint, la soudeuse affichera une boîte de dialogue de rappel d'entretien une fois par jour.

Un code secret est requis pour entrer dans le mode « Administrator » (Administrateur).

■ Détails de l'entretien

Éléments modifiables	Détails	Opérateur		Administrateur	
		Afficher	Éditer	Afficher	Éditer
Compteur d'arc	Affiche le nombre d'arcs. * Il peut être remis à zéro avec l'option « Reset Arc Count » (Réinitialiser le compteur d'arcs).	✓	-	✓	-
Arc total	Affiche le nombre total d'arcs dénombrés depuis l'expédition de l'usine.	✓	-	✓	-
Conditionnement de l'arc	Après le remplacement des électrodes, cette fonction est utilisée pour conditionner les nouvelles électrodes. Le nombre de conditionnements d'arc est prédéfini. Le nombre d'arcs est automatiquement remis à zéro après le conditionnement d'arc.	✓	✓	✓	✓
Inspection auto	La carte de circuit imprimé, l'unité optique, les moteurs et le four sont automatiquement inspectés.	✓	✓	✓	✓
Étalonnage du moteur	L'état de tous les moteurs est inspecté.	-	-	✓	✓
Prudence pour le compte de l'arc	Définit un nombre d'arcs auquel un message de précaution s'affiche pour le remplacement des électrodes. ►P.3-5 Remplacement des électrodes	✓	-	✓	✓
Avertissement pour le compte de l'arc	Définit un nombre d'arcs auquel un message d'avertissement s'affiche pour le remplacement des électrodes. ►P.3-5 Remplacement des électrodes	✓	-	✓	✓
Réinitialiser le compteur de l'arc	Permet de réinitialiser le compteur d'arcs. *Le nombre total ne peut pas être réinitialisé.	-	-	✓	✓
Restaurer les données	Tous les paramètres d'usine, à l'exception du nombre d'arcs et du nombre total, sont restaurés.	-	-	✓	✓

SumiCloud™/MC

La soudeuse TYPE-Q502S peut se connecter à un téléphone intelligent via le réseau LAN sans fil en utilisant une carte SD LAN sans fil dédiée (WLS-0416) et peut être contrôlée avec le téléphone intelligent. Pour établir la connexion, l'application « SumiCloud™/MC » pour téléphone intelligent est requise. Elle peut être téléchargée depuis les boutiques en ligne « Google Play » ou « Apple App Store ».

Dans « SumiCloud™/MC », différentes fonctions peuvent être utilisées, comme indiqué dans le tableau de la page suivante.

1 : Insérer la carte SumiCloud dans la soudeuse. L'icône de carte SD apparaît en haut de l'écran.

2 : Appuyer sur l'icône « SumiCloud™/MC » pour modifier les paramètres.

3 : Configurer « Smartphone Connection » (Connexion téléphone intelligent) sur « ON » pour permettre la connexion LAN sans fil de la soudeuse à un téléphone intelligent via le réseau LAN sans fil. Lorsqu'une connexion LAN sans fil est disponible, l'icône de réseau LAN sans fil (📶) apparaît sur l'écran.

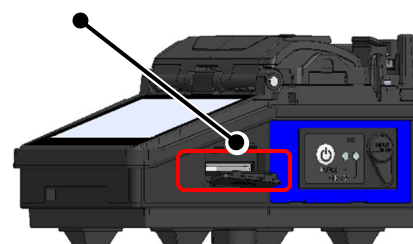
4 : Démarrer le téléphone intelligent et saisir le mot de passe pour activer la connexion LAN sans fil.

Le mot de passe par défaut configuré en usine est « 12345678 ».

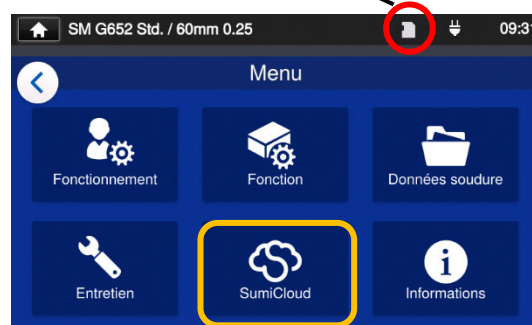
5 : Démarrer « SumiCloud™/MC » sur le téléphone intelligent.

* Si aucune carte SumiCloud sans fil n'est insérée dans la soudeuse, la fonction ne peut pas être activée.

Encoche pour carte SD



Icône de carte SD



Icône de réseau LAN sans fil



•**Network SSID (SSID réseau)** : le nom sous lequel les appareils peuvent identifier une carte SD insérée.

•**Password Settings (Paramètres de passe)** : requis pour connecter la soudeuse à des appareils. Sélectionner cette option pour modifier le mot de passe. Le mot de passe doit comporter entre 8 et 20 caractères alphanumériques. Pour valider un nouveau mot de passe, redémarrer la soudeuse.

6. Fonctions

■ Fonction SumiCloud™/MC

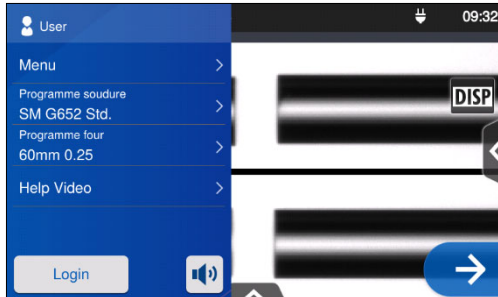
* Pour plus d'informations, se reporter au manuel d'utilisation de SumiCloud™/MC.

Fonction	Détails
Entretien préventif	<ul style="list-style-type: none">-L'application SumiCloud™/MC informe les utilisateurs de la détérioration de pièces telles que la cliveuse.-Affiche deux niveaux d'alerte, « Précaution » et « Avertissement ».-Une liste des états d'entretien préventif peut être consultée sur le serveur SumiCloud™/MC.
Gestion des données d'épissage	<ul style="list-style-type: none">- Visualisation des données d'épissage sur l'écran d'un téléphone intelligent- Serveur de données infonuagique disponible pour le stockage de toutes les données d'épissage- Données d'épissage par localisation GPS
Générateur de rapports	<ul style="list-style-type: none">- Crée automatiquement un rapport d'épissage et l'envoie par courriel- Ajout du lieu d'épissage sur la carte GPS du rapport
Vidéo d'aide	<ul style="list-style-type: none">- Didacticiel visuel sur téléphone intelligent sur le fonctionnement de l'épissage- Vidéo d'aide disponible pour les produits connexes
Mise à jour du logiciel	<ul style="list-style-type: none">- Mise à jour automatique via téléphone intelligent- Permet de maintenir la soudeuse à jour pour assurer son bon fonctionnement quotidien
Health Scan	<ul style="list-style-type: none">-La fonction d'analyse de l'état de santé permet d'effectuer une inspection et un diagnostic simples sur une soudeuse optique à fusion.-Si le résultat est inacceptable, l'application SumiCloud™/MC montre à l'utilisateur comment résoudre les problèmes (p. ex., ce qu'il faut nettoyer).-Affiche un lien vers des vidéos d'aide pour résoudre les problèmes.

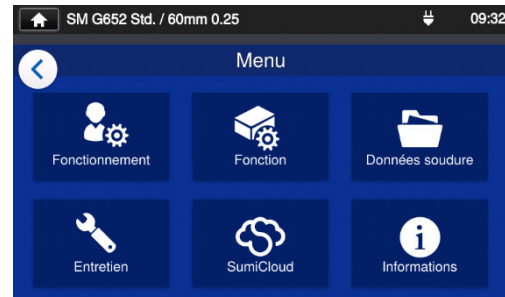
Outre les fonctions ci-dessus, d'autres fonctions et services sont disponibles.

Informations

Les informations relatives à la soudeuse peuvent être consultées dans l'écran Informations.



1 : Appuyer sur l'étiquette du menu (Menu) dans le panneau de configuration pour afficher l'écran de menu.



2: Appuyer sur l'icône « information » (i) pour afficher les informations relatives à la soudeuse.



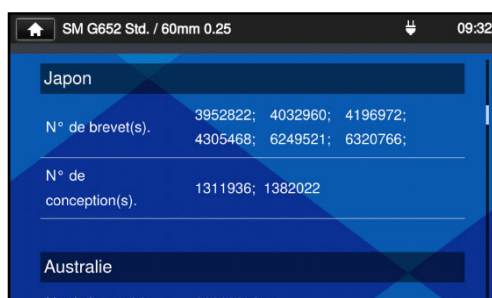
Version du logiciel

Serial Number (Numéro de série) : requis pour l'entretien de la soudeuse.

Service & Support (Service et assistance) : indique le nom de la société qui s'occupe des ventes et de l'entretien.

Sales Area (Région commerciale) : indique la région où le produit est vendu.

Internet Service (Service Internet) : indique l'adresse Internet où le logiciel de la soudeuse est mis à jour.



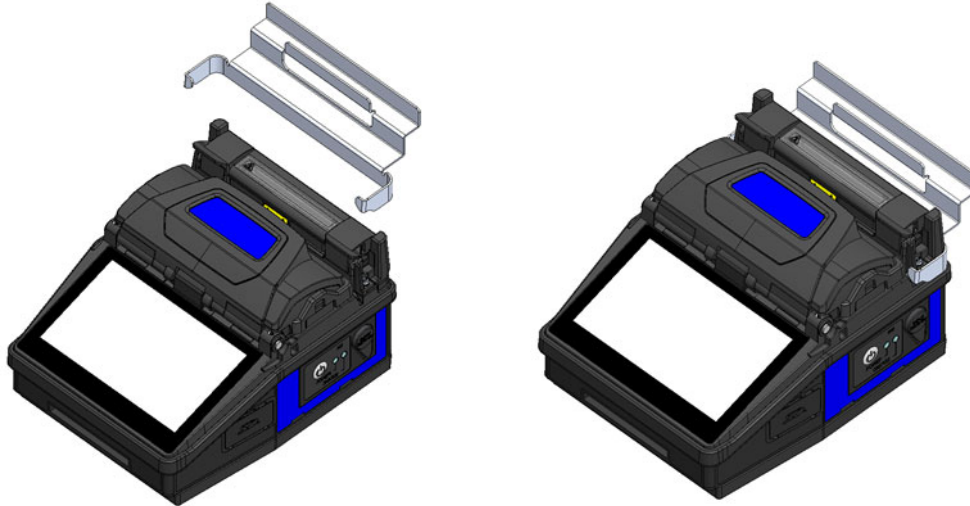
Faire défiler la page vers le bas pour voir les informations relatives aux brevets.

7. Autres fonctions pratiques

La soudeuse à fusion TYPE-Q502S est dotée de plusieurs fonctions. Ces fonctions peuvent être configurées au besoin.

Support de refroidissement

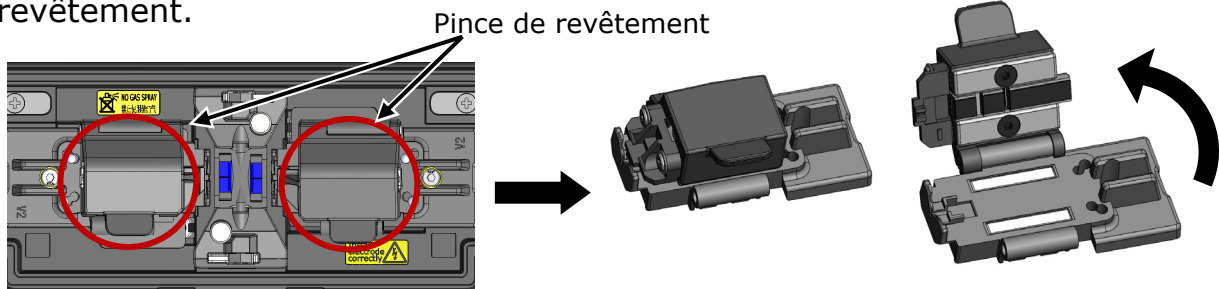
Un support de refroidissement dédié à la soudeuse à fusion TYPE-Q502S est disponible. Installer le support de refroidissement sur la soudeuse en se reportant à l'image ci-dessous.



Insérer complètement le support de refroidissement dans la soudeuse. Le non-respect de cette consigne risque d'avoir un impact sur les capacités et les performances de la soudeuse.

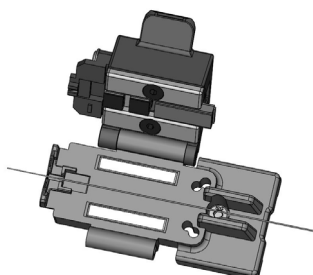
Pince polyvalente

La soudeuse à fusion TYPE-Q502S est capable de travailler avec un revêtement de fibre standard, une gaine de câble de dérivation et une gaine de cordon de fibre de \varnothing 3 mm selon les spécifications standard. Placer la fibre à la position appropriée de la pince de revêtement en fonction du type de revêtement.



Ouvrir le clapet de la pince de revêtement et placer la fibre dans la pince.

<Pour un revêtement standard>

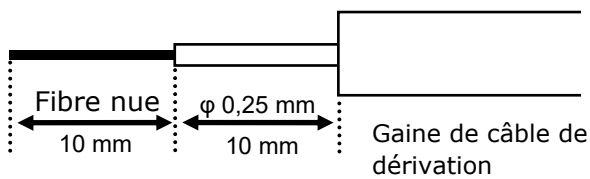
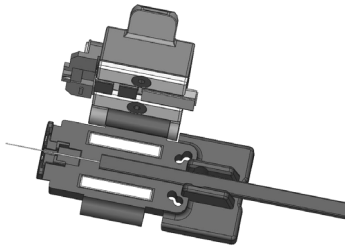


Diamètre du revêtement de fibre	Longueur de clivage applicable
250 μ m	5 ~ 16 mm
900 μ m	8 ~ 16 mm

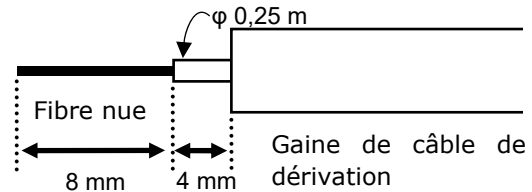
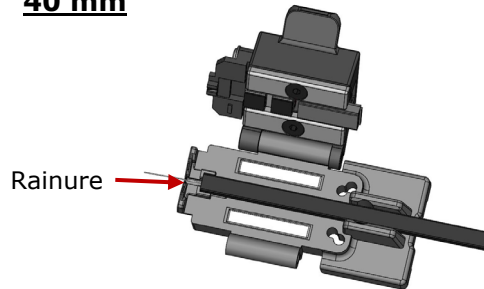
7. Autres fonctions pratiques

<Pour un câble de dérivation>

Pour un manchon de protection de 60 mm



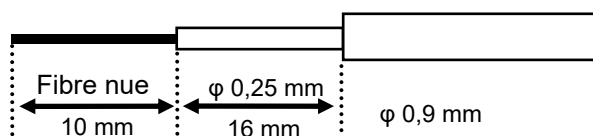
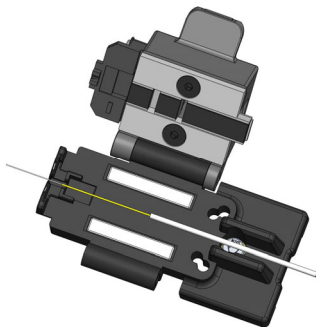
Pour un manchon de protection de 40 mm



Longueurs recommandées

Diamètre du revêtement de fibre	Longueur de clivage	Longueur de revêtement de
3,0 mm x 2,0 mm	10 mm (manchon de 60 mm)	10 mm (manchon de 60 mm)
	8 mm (manchon de 40 mm)	4 mm (manchon de 40 mm)

<Pour fibre à gainage lâche>

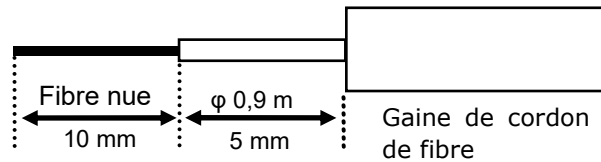
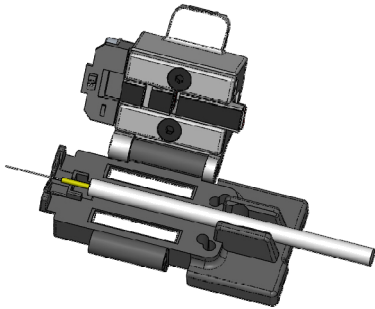


Longueurs recommandées

Diamètre du revêtement de fibre	Longueur de clivage	Revêtement ϕ 0,25 mm
900 μ m	10 mm	16 mm

7. Autres fonctions pratiques

<Pour cordon de fibre>



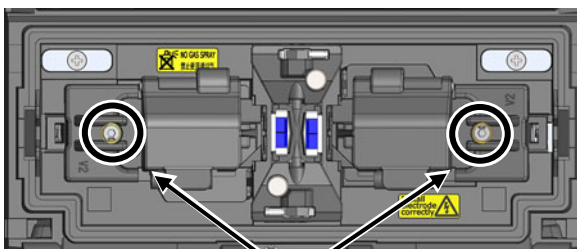
Longueurs recommandées

Diamètre du revêtement de fibre	Longueur de clivage	Longueur de revêtement de φ 0,9 mm	
3,0 mm ou moins	10 mm	5 mm	

Dans la protection de l'épissure, centrer la gaine de protection sur l'épissure en veillant à ce qu'il y ait au moins 10 mm de la gaine externe à l'intérieur du manchon.

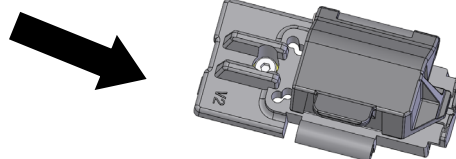
Fonctionnement des portes-fibres

Un détachement de la pince de revêtement permet d'utiliser des portes-fibres pour une seule fibre à épisser. Les portes-fibres de la série Sumitomo FHS peuvent être utilisés.

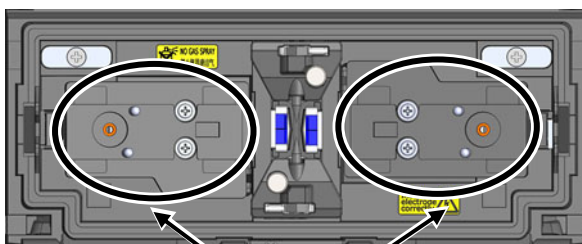


Vis de fixation de la pince de revêtement

1. Desserrer la vis de fixation de la pince de revêtement pour détacher la pince.

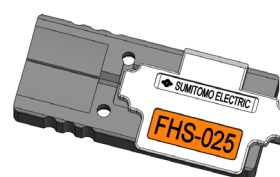


Pince de revêtement



Plateau

2. Le plateau est disponible. Placer un porte-fibre sur le plateau.



Porte-fibre FHS-025

7. Autres fonctions pratiques

Démarrage automatique

La soudeuse TYPE-Q502S est dotée d'une fonction de démarrage automatique qui lance automatiquement les processus d'épissage et de chauffage.

■ Démarrage automatique de l'épissage

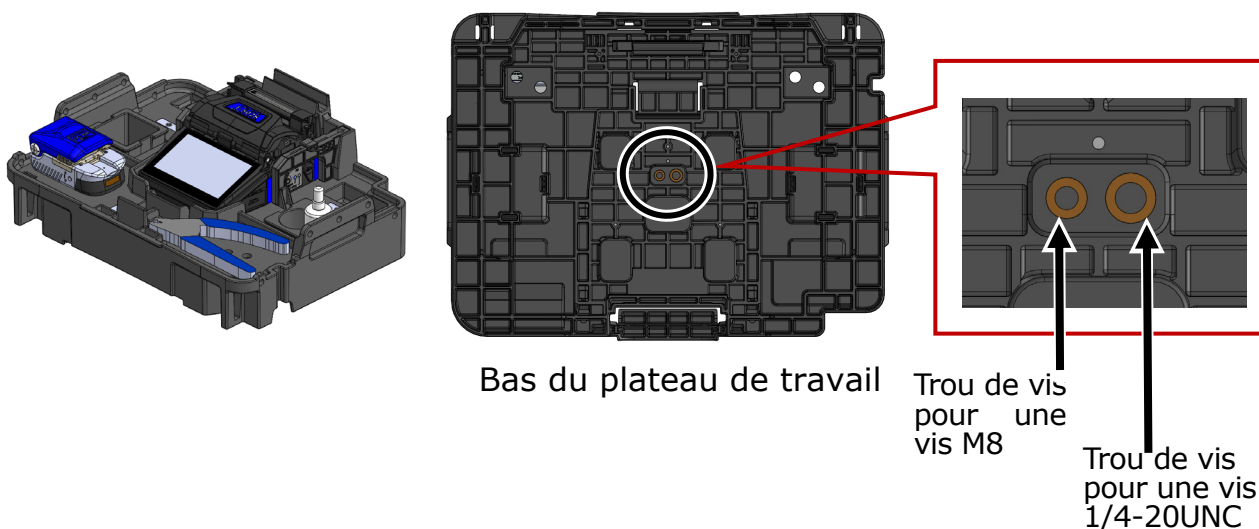
Lorsque la fibre est insérée dans la soudeuse et que le capot est fermé, le processus d'épissage est automatiquement lancé. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur l'icône Entrer (→).

■ Démarrage automatique du chauffage

Lorsque la fibre est placée dans le four, le couvercle du four est fermé automatiquement et le processus de chauffage commence automatiquement. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur l'icône de chauffage (🔥).

Vis de fixation du trépied

La partie inférieure de la soudeuse TYPE-Q502S est dotée de trous de vis M8 et 1/4-20UNC en bas du plateau de travail.



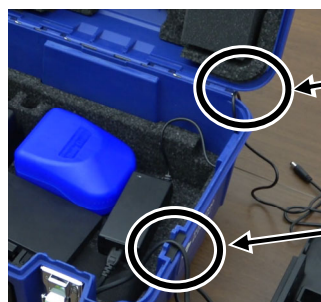
Précaution

- Le poids du plateau de travail, y compris la soudeuse optique à fusion et les accessoires, est d'environ 2,6 kg (5,7 lb). L'utilisation d'un trépied dont la capacité de charge maximale n'est pas suffisante peut provoquer la chute du plateau de travail, entraînant des dommages au plateau et à la soudeuse. Vérifier la capacité de charge maximale du trépied avant d'utiliser le plateau de travail.
- Pour les travaux en hauteur, attacher la soudeuse TYPE-Q502S par le bas à un trépied avec une vis M8 ou 1/4-20UNC pour éviter qu'elle ne chute.

7. Autres fonctions pratiques

Fonction de charge (CC-17)

La batterie peut être chargée avec l'adaptateur secteur connecté dans la caisse de transport. Se reporter aux instructions ci-dessous pour manipuler correctement le câble d'alimentation et s'assurer qu'il n'est pas coincé.



Code d'adaptateur secteur

Code d'alimentation



1 : Écarter le plateau de travail. Passer le câble d'alimentation dans la fente comme indiqué dans le cercle.

2 : Placer le plateau de travail sur la caisse de transport.



3 : Raccorder le câble d'alimentation à la soudeuse. Regrouper et ranger les câbles aux endroits indiqués par les cercles.



4 : Fermer la caisse.



Précaution



S'assurer que le câble d'alimentation passe par la fente et n'est pas coincé.



Ne pas transporter la caisse quand le câble secteur est branché. Cela pourrait endommager le câble.



Précaution

Prendre les mesures appropriées pour empêcher l'eau et la saleté de s'infiltrer dans la caisse par la fente pendant le chargement.

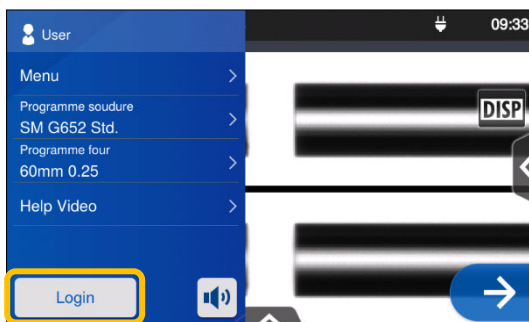
8. Mode « Administrator » (Administrateur)

Un administrateur peut modifier les paramètres des programmes d'épissage/de chauffage et les paramètres des fonctions qui ne sont pas visibles en mode « Operator » (Opérateur). Un administrateur peut également configurer un mot de passe pour empêcher les opérateurs d'accéder aux fonctions.

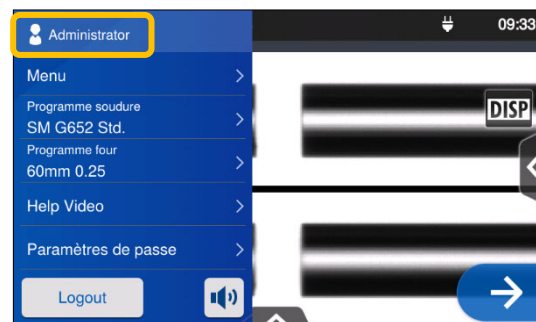
Le mot de passe par défaut du mode « Administrator » (Administrateur) est « 0 0 0 0 ».

► P.8-2 Modifier le mot de passe de l'administrateur

Entrer et sortir du mode « Administrator » (Administrateur)



1 : Ouvrir le panneau de configuration. Appuyer sur « Login » (Connexion).

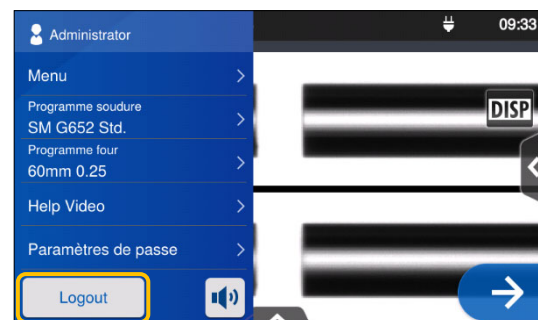


3 : Après vérification du mot de passe saisi, l'étiquette « Administrator » (Administrateur) s'affiche dans le panneau de configuration. Le mode « Administrator » (Administrateur) est activé.



2 : Saisir le mot de passe par défaut « 0000 » et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé).

Déconnexion



Appuyer sur « Logout » (Déconnexion) dans le panneau de configuration pour quitter le mode « Administrator » (Administrateur). Après déconnexion, le mode « Operator » (Opérateur) est réactivé.

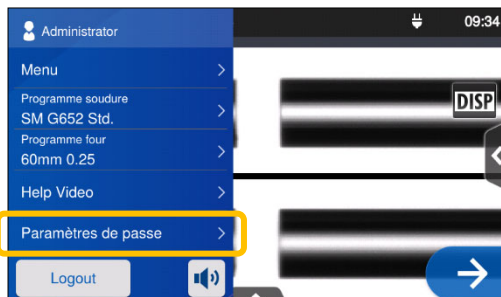


Une fois que le mot de passe est saisi, la connexion reste active jusqu'à la mise hors tension de la soudeuse.

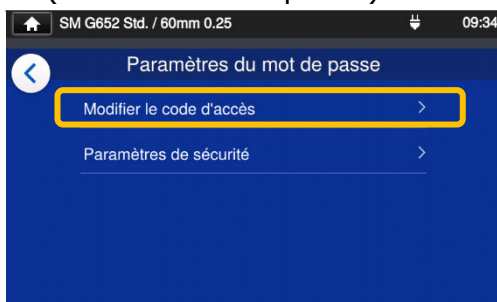
8. Mode « Administrator » (Administrateur)

Modifier le mot de passe de l'administrateur

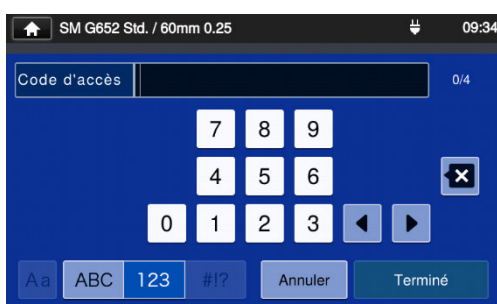
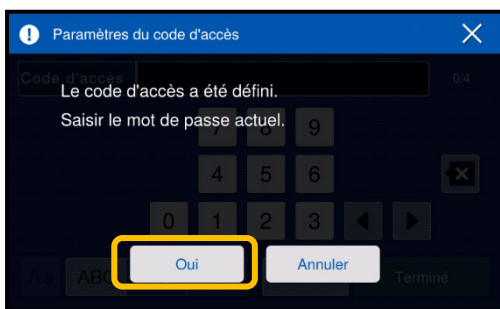
Le mot de passe de connexion peut être changé en mode « Administrator » (Administrateur). Entrer en mode « Administrator » (Administrateur) en se reportant à la page 8-1, puis suivre les procédures ci-dessous.



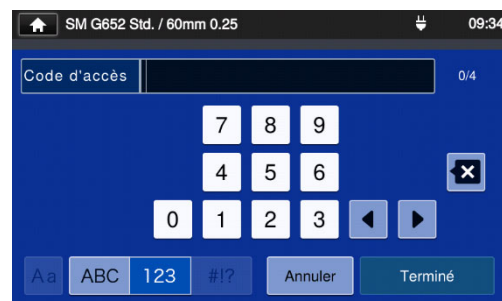
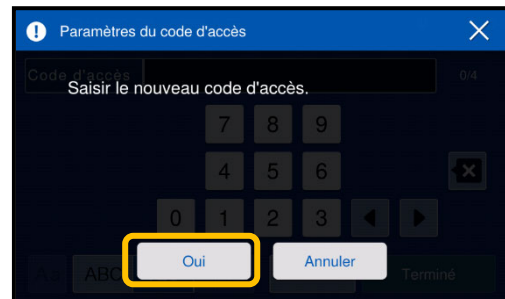
1 : Ouvrir le panneau de configuration « Administrator » (Administrateur). Appuyer sur « Password Settings » (Paramètres de passe).



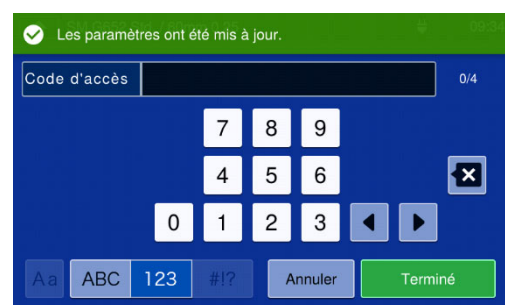
2 : Appuyer sur « Change Password » (Modifier le code d'accès).



3 : Saisir le code d'accès à quatre chiffres et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé).



4 : Saisir un nouveau code d'accès à quatre chiffres et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé). Confirmer le nouveau code d'accès et appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé).



5 : Le code d'accès est modifié.

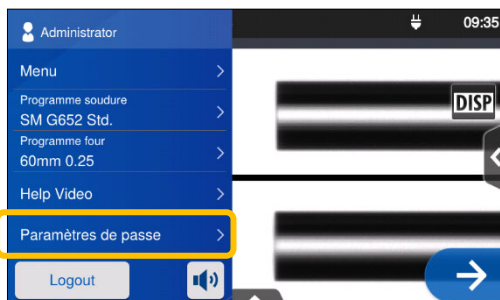
En cas d'oubli du code d'accès de l'administrateur, il sera impossible d'accéder au mode « Administrator » (Administrateur). Si cela se produit, contacter notre centre de maintenance.

8. Mode « Administrator » (Administrateur)

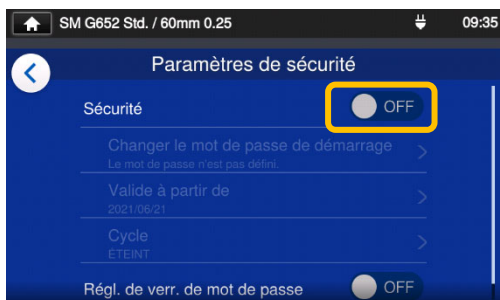
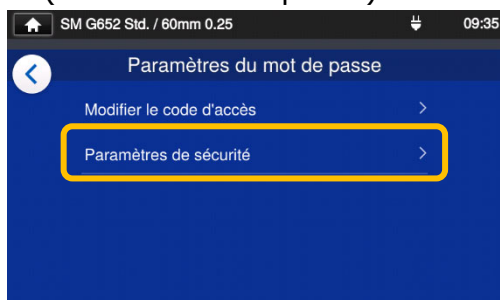
Fonctions de verrouillage

Mot de passe de démarrage

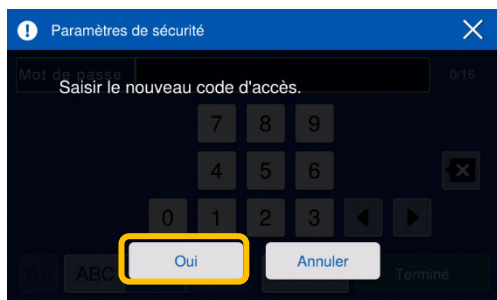
Le paramètre de sécurité requiert qu'un opérateur saisisse un mot de passe au démarrage de la soudeuse TYPE-Q502S à une date spécifiée.



1 : Ouvrir le panneau de configuration « Administrator » (Administrateur). Appuyer sur « Password Settings » (Paramètres de passe).



2 : Appuyer sur « Security Settings » (Paramètres de sécurité). À l'écran suivant, appuyer sur OFF (Désactiver) dans « Security » (Sécurité).



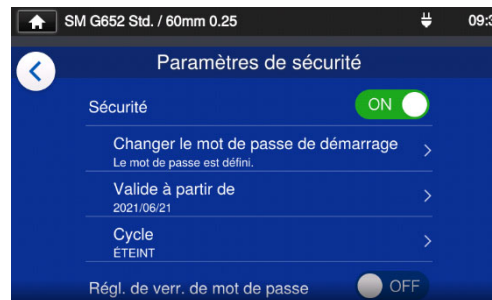
3 : L'écran de réglage du mot de passe de démarrage s'affichera.



4 : Saisir un mot de passe de démarrage entre 4 et 16 chiffres et appuyer sur « Done » (Terminé) (). Saisir à nouveau le mot de passe pour le confirmer, puis appuyer sur « Done » (Terminé) ().



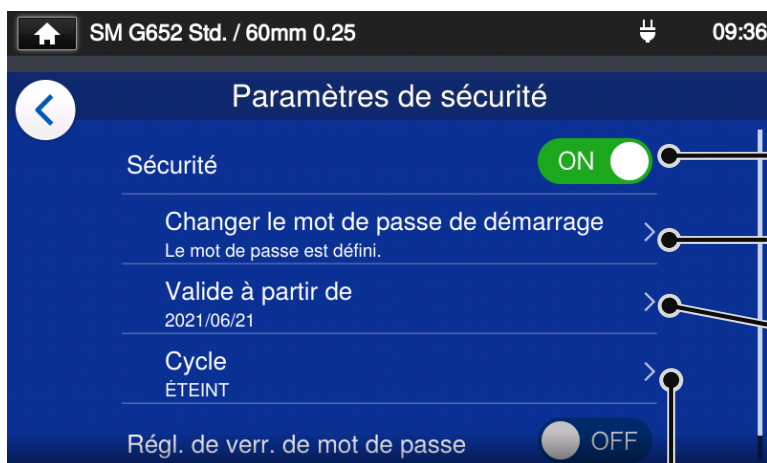
5 : Saisir la date à laquelle la soudeuse exigera la saisie du mot de passe. Changer les dates en utilisant les icônes ∇ / \blacktriangle et appuyer sur « Done » (Terminé) (). Il n'est pas possible de configurer des dates passées.



6 : Le paramètre de sécurité est activé.

8. Mode « Administrator » (Administrateur)

Ecran des paramètres de sécurité

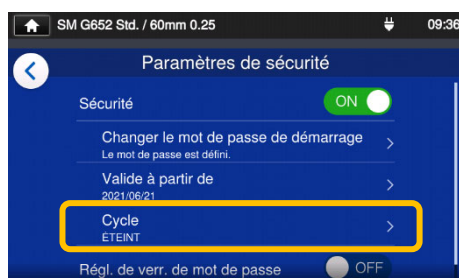


Le paramètre de sécurité est activé

Modifier le mot de passe de démarrage

Changer la date à laquelle la soudeuse exigera la saisie du mot de passe

Réglage du cycle



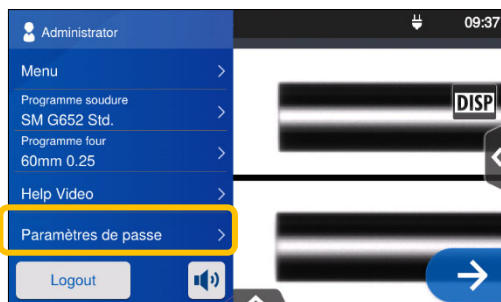
Si l'option « Cycle » est activée, un mot de passe de démarrage est demandé un certain temps (tous les jours/toutes les semaines/tous les mois/tout le temps) après que la date d'activation du mot de passe de démarrage est passée.

Il n'est pas possible de démarrer la soudeuse sans le mot de passe de démarrage. Il est important d'en prendre note. Contacter notre centre de maintenance en cas d'oubli.

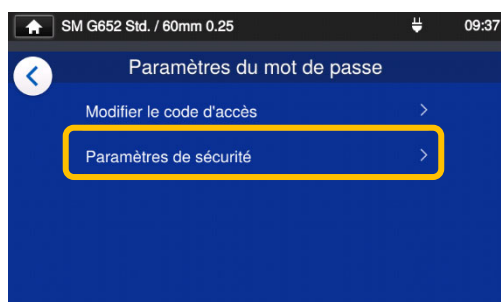
8. Mode « Administrator » (Administrateur)

● Verrouillage des paramètres (tous)

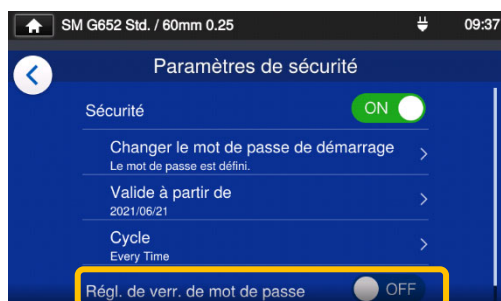
Un administrateur peut verrouiller différents paramètres individuels afin d'empêcher un opérateur de les modifier.



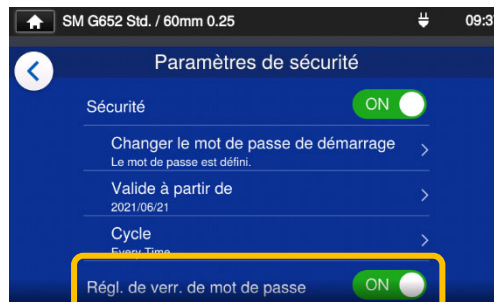
1 : Ouvrir le panneau de configuration « Administrator » (Administrateur). Appuyer sur « Password Settings » (Paramètres de passe).



2 : Appuyer sur « Security Settings » (Paramètres de sécurité).



3 : Faire défiler la page vers le bas et appuyer sur « Password Lock Settings » (Régl. de verr. de mot de passe) pour le régler sur ON.



4 : En mode « Operator » (Opérateur), il n'est pas possible de modifier le programme d'épissage, le programme de chauffage, les paramètres des fonctions et le réglage du son.

Pour modifier les paramètres après les avoir verrouillés, se connecter en mode « Administrator » (Administrateur) et régler le paramètre « Function Lock » (Verrouillage des fonctions) sur OFF.

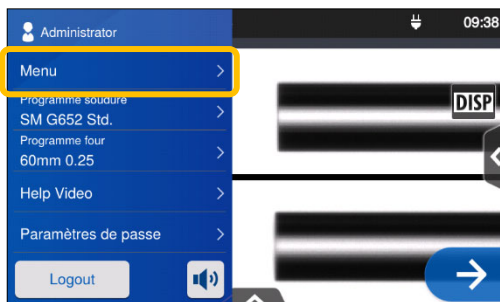
Il n'est pas possible de démarrer la soudeuse sans le mot de passe de démarrage. Il est important d'en prendre note.

Contactez notre centre de maintenance en cas d'oubli.

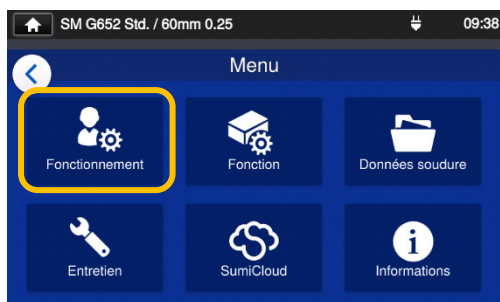
8. Mode « Administrator » (Administrateur)

● Verrouillage des paramètres (individuels)

Un administrateur peut verrouiller différents paramètres individuels afin d'empêcher un opérateur de les modifier.



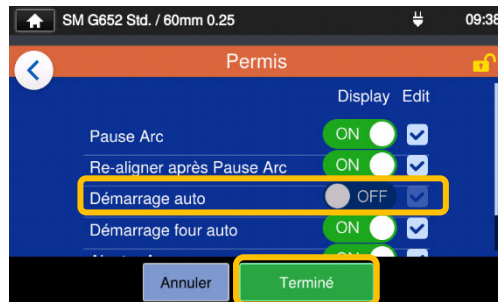
1 : Ouvrir le panneau de configuration « Administrator » (Administrateur). Appuyer sur « Menu » (Menu).



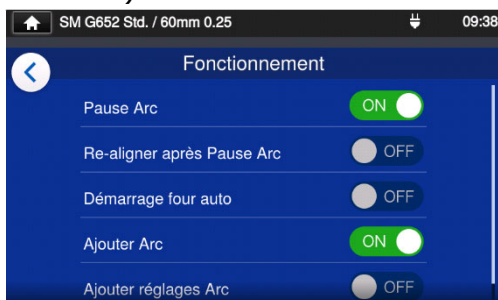
2 : Dans l'écran de menu, sélectionner « Operation Settings » (Fonctionnement).



3 : Appuyer sur l'icône en forme de verrou (🔒).



4 : Désactiver un élément puis appuyer sur « Done » (Terminé) (Terminé). Cet exemple montre la désactivation du paramètre « Auto Start » (Démarrage auto).



5 : Le paramètre de verrouillage est maintenant réglé. Après déconnexion du mode « Administrator » (Administrateur), l'élément verrouillé est masqué. Dans cet exemple, « **Auto Start** » (**Démarrage auto**) n'est pas affiché dans l'écran des paramètres.

9. Résolution des problèmes

Ce chapitre présente des exemples de résolution des problèmes et des solutions pour les messages d'erreur affichés à l'écran. Si le problème ne peut pas être résolu par ces dépannages et solutions, contacter notre centre de maintenance en utilisant les coordonnées indiquées à la dernière page.

Notre centre de maintenance peut également réparer les soudeuses optiques à fusion.

● Problèmes d'arc

Les électrodes doivent généralement être remplacées après **6 000 épissures**. Voici quelques symptômes courants qui indiquent que les électrodes doivent être remplacées :

- Pertes d'épissage élevées ou irrégulières
- Bulles dans les fibres après l'épissage
- Défauts de diamètre
- Battement ou arc instable observé sur le moniteur
- Fibre brûlée en deux
- Bruit de grésillement lors de la production d'arc

Se reporter à la page 3-5, « Remplacement des électrodes ».

Si la pointe d'une électrode touche quelque chose, elle peut perdre sa forme et entraîner des problèmes d'arc. Faire preuve de prudence lors de la manipulation des électrodes.

● Rupture d'une fibre

Lorsque le processus d'épissage est terminé, un test d'épreuve peut être effectué sur les fibres alors qu'elles se trouvent dans les mandrins. Si les fibres sont cassées lors du test d'épreuve, refaire un test d'arc. Si le niveau de puissance de l'arc est trop faible, l'épissure peut être mauvaise et entraîner la rupture des fibres.

Si les fibres se cassent malgré le bon résultat du test d'arc, nettoyer complètement les rainures en V et les coussinets de fibres nues. La détérioration d'une pince à dénuder/cliveuse peut entraîner la rupture des fibres. Nettoyer intégralement la pince à dénuder/cliveuse.

● La soudeuse ne s'allume pas

Si la soudeuse optique à fusion ne s'allume pas en appuyant sur la touche de mise sous tension, vérifier ce qui suit :

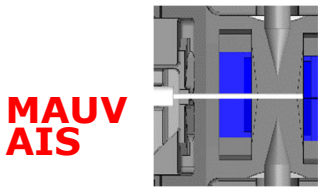
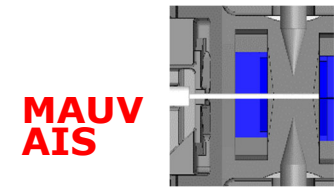
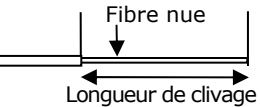
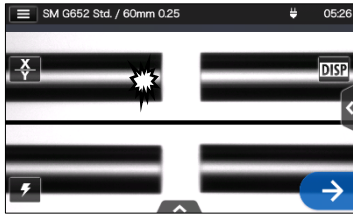
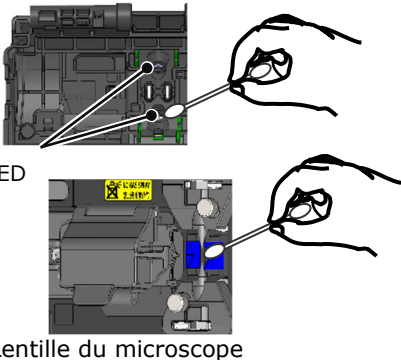
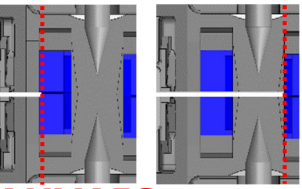
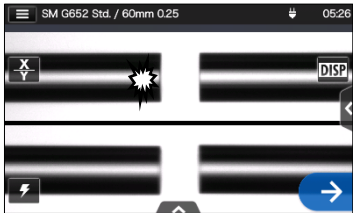
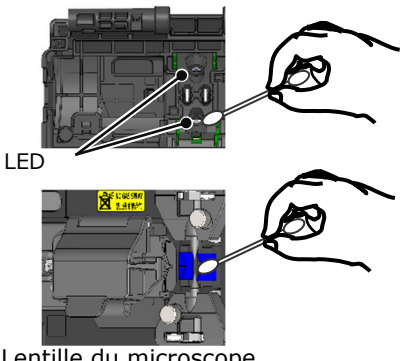
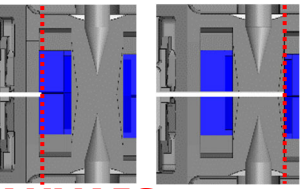
- Vérifier que la batterie est correctement installée dans la baie
- Vérifier que la prise secteur est correctement insérée (le cordon d'alimentation est connecté à l'adaptateur secteur)
- Vérifier que la LED de l'adaptateur secteur s'allume
- En cas d'utilisation sur batterie, s'assurer qu'elle est complètement chargée

Si la soudeuse ne se met toujours pas en marche après avoir vérifié les points ci-dessus, contacter notre centre de maintenance.

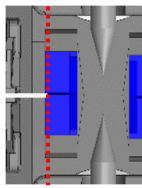
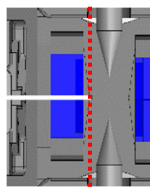
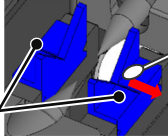
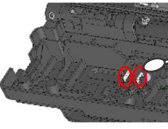
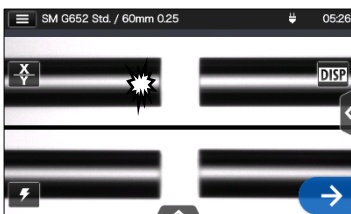
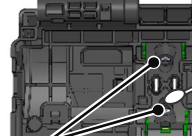
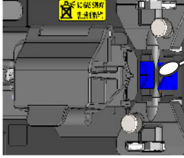
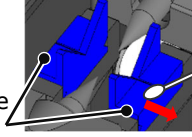
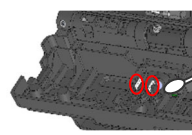


9. Résolution des problèmes

Liste des messages d'erreur



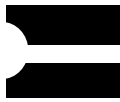



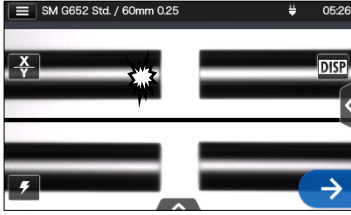
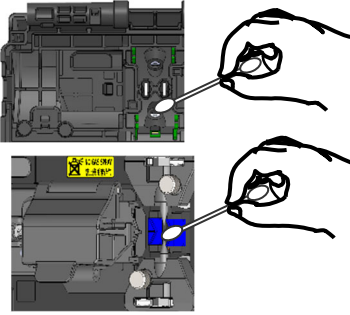
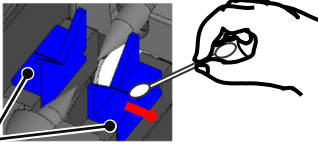
Si ces erreurs apparaissent durant l'utilisation de la soudeuse, vérifier le message d'erreur qui s'affiche et consulter la liste des messages d'erreur ci-dessous pour résoudre le problème.

Message d'erreur	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
La soudeuse ne peut pas régler la luminosité des LED.	<p>La fibre est chargée dans une position trop avancée.</p>  <p>MAUVAIS</p>	<p>S'assurer que les fibres droite et gauche sont chargées dans la bonne position dans la soudeuse.</p>  <p>OK</p>	<p>►P.2-19 Insertion de la fibre dans la soudeuse</p>
	<p>La longueur de clivage des fibres est trop longue.</p> 		
Un objet étranger est présent sur l'écran.	<p>Un objet étranger est présent sur l'écran.</p> 	<p>Nettoyer la lentille du microscope et les LED.</p>  <p>LED</p> <p>Lentille du microscope</p>	<p>►P.3-2 Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue</p>
	<p>Les fibres ne sont pas placées correctement dans la soudeuse.</p>  <p>MAUVAIS</p>		
Un objet étranger est présent sur l'écran.	<p>Un objet étranger est présent sur l'écran.</p> 	<p>Nettoyer la lentille du microscope et les LED.</p>  <p>LED</p> <p>Lentille du microscope</p>	<p>►P.3-2 Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue</p>
	<p>Les fibres ne sont pas placées correctement dans la soudeuse.</p>  <p>MAUVAIS</p>		

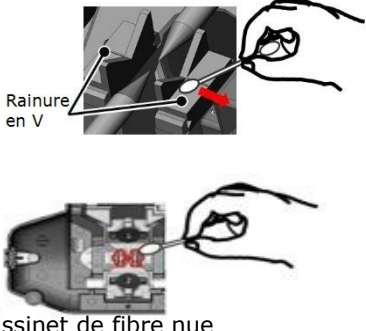
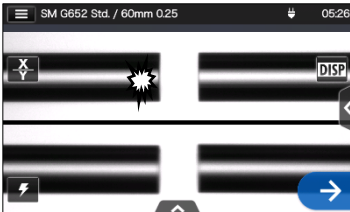
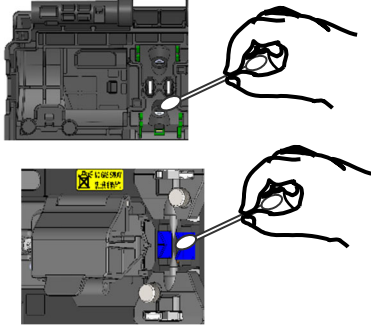


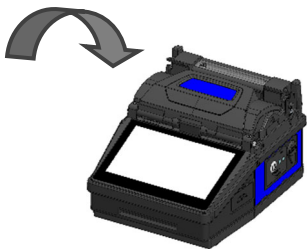
9. Résolution des problèmes

Message d'erreur	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
La soudeuse n'a pas pu détecter la fibre gauche (ou droite).	<p>La fibre n'est pas chargée dans la bonne position.</p> <p>MAUVAIS</p> 	<p>S'assurer que les fibres droite et gauche sont chargées dans la bonne position dans la soudeuse.</p> <p>OK</p> 	<p>►P.2-19 Insertion de la fibre dans la soudeuse</p>
	<p>Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur le coussinet de fibre nue.</p>	<p>Nettoyer la rainure en V et le coussinet de fibre nue.</p> <p>Rainure en V</p>  <p>Coussinet de fibre nue</p> 	<p>►P.3-1 Nettoyage des rainures en V, P.3-2 Nettoyage des coussinets de fibre nue</p>
La soudeuse n'a pas pu ajuster l'écart d'arc de la fibre gauche (ou droite).	<p>Un objet étranger est présent sur l'écran.</p> 	<p>Nettoyer la lentille du microscope et les LED.</p> <p>LED</p>  <p>Lentille du microscope</p> 	<p>►P.3-2 Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue</p>
	<p>Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur le coussinet de fibre nue.</p>	<p>Nettoyer la rainure en V et le coussinet de fibre nue.</p> <p>Rainure en V</p>  <p>Coussinet de fibre nue</p> 	<p>►P.3-1 Nettoyage des rainures en V, P.3-2 Nettoyage des coussinets de fibre nue</p>
<p>L'angle de clivage de la fibre gauche (ou droite) dépasse la limite admissible.</p> 	<p>Cliver à nouveau la fibre gauche (ou droite).</p> 	<p>►Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.</p>	

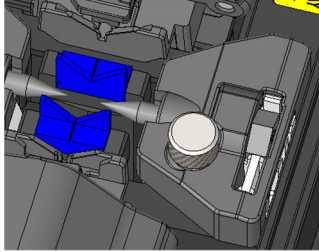
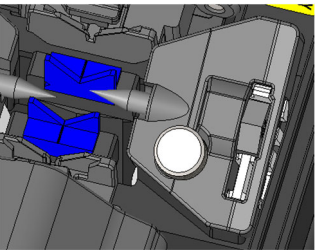
9. Résolution des problèmes

Message d'erreur	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
Un rebord est observé à l'extrémité gauche (droite) de la fibre.		Cliver à nouveau la fibre gauche (ou droite). 	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.
Un éclat est observé à l'extrémité gauche (droite) de la fibre.		<ul style="list-style-type: none"> Cliver à nouveau la fibre gauche (ou droite) et nettoyer la cliveuse. Si la tranche de la fibre n'est toujours pas acceptable, changer la position de la lame ou remplacer la lame. 	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.
La soudeuse n'a pas pu aligner la fibre gauche (ou droite). ► Suite à la page suivante.	Il y a de la poussière sur la fibre.  Poussière	Cliver à nouveau la fibre gauche (ou droite).  OK	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.
► Suite de la page précédente. La soudeuse n'a pas pu aligner la fibre gauche (ou droite).	Un objet étranger est présent sur l'écran. 	Nettoyer la lentille du microscope et les LED.  Lentille du microscope	► P.3-2 Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue
	Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur le coussinet de fibre nue.	Nettoyer la rainure en V et le coussinet de fibre nue.  Rainure en V	

9. Résolution des problèmes

Message d'erreur	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
La soudeuse ne peut pas détecter les fibres gauche et droite. ► Suite à la page suivante.	Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur le coussinet de fibre nue.	Nettoyer la rainure en V et le coussinet de fibre nue.  Rainure en V Coussinet de fibre nue	► P.3-1 Nettoyage des rainures en V, P.3-2 Nettoyage des coussinets de fibre nue
	Un objet étranger est présent sur l'écran. 	Nettoyer la lentille du microscope et les LED.  Lentille du microscope	► P.3-2 Nettoyage des LED et des coussinets de fibre nue
► Suite de la page précédente. La soudeuse ne peut pas détecter les fibres gauche et droite.	Il y a de la poussière sur la tranche de la fibre. 	Cliver à nouveau la fibre gauche (ou droite). 	► Manuel d'instructions fourni avec la cliveuse utilisée.
La soudeuse ne peut pas démarrer l'épissage car le capot est ouvert.		Fermer le capot. 	

9. Résolution des problèmes

Message d'erreur	Cause possible	Résolution des problèmes	Se reporter à
Arc instable (épissure)	Les électrodes sont mal installées dans la soudeuse.	<p>S'assurer que les électrodes sont correctement installées dans la soudeuse.</p> <p><Correct></p>  <p><Incorrect></p> 	▶P.3-5, 3-6 Procédures de remplacement des électrodes

9. Résolution des problèmes

Garantie et service de réparation

● Réparation et garantie

Avant de demander une réparation, déterminer la cause possible et consulter la résolution des problèmes aux pages 9-1~9-6.

Si le problème persiste, arrêter d'utiliser la soudeuse et contacter notre centre de maintenance.

LIMITATION RÉGIONALE

Ce produit est vendu pour être utilisé dans une région commerciale limitée (se référer aux informations qui apparaissent sur l'écran de la soudeuse) et le soutien technique d'un produit déplacé hors de ladite région peut être refusé ou engendrer des frais supplémentaires.

■ Période de garantie

Pour des informations sur la période de garantie de ce produit, s'adresser au distributeur auprès duquel le produit a été acheté.

■ Services après la période de garantie

Après expiration de la période de garantie, tous les produits peuvent être réparés moyennant des frais raisonnables.

■ Les cas suivants constituent les seules exceptions pour la réparation et le remplacement sans frais du produit :

- (a) Dommage ou dysfonctionnement causé par une utilisation abusive, une mauvaise manipulation, une réparation non qualifiée, un désassemblage, une modification ou toute autre utilisation irrégulière
- (b) Dommage ou dysfonctionnement causé par une chute ou tout autre traitement inapproprié, comme expliqué dans les précautions figurant dans ce manuel
- (c) Dommage ou dysfonctionnement causé par des actions qui sont hors du contrôle de Sumitomo, par exemple un incendie, une inondation, un tremblement de terre, la foudre ou une catastrophe similaire, ou encore tout autre accident
- (d) Dommage ou dysfonctionnement causé par l'utilisation du produit en conjonction avec des accessoires, produits ou consommables non spécifiés ou approuvés par Sumitomo
- (e) Remplacement des consommables
- (f) Frais de déplacement facturés si un déplacement pour réparation est demandé par le client
- (g) Dommage ou dysfonctionnement causé par l'utilisation d'une batterie ou d'un chargeur de batterie non spécifié(e) ou approuvé(e) par Sumitomo
- (h) Produits rouillés en raison de l'exposition à l'eau ou à la condensation, ou en raison d'une carte de circuit imprimé fissurée ou déformée

■ Les frais de retour du produit à Sumitomo sont à la charge du client.

Adresse

Tokyo (JAPON)
Sumitomo Electric Industries, Ltd.
(Global Business Dept.)
Akasaka Center Building, 1-3-13,
Motoakasaka, Minato-ku, Tokyo
107-8468, JAPON
Tél. : +81 (0)3 6406 2666
<http://global-sei.com/sumitomo-electric-splacers>

Caroline du Nord (États-Unis)
Sumitomo Electric Lightwave Corp.
201 South Rogers Lane, Suite 100
Raleigh, NC27610 États-Unis
Numéro sans frais : 800 358 7378
Tél. : +1 919 541 8100
<http://www.sumitomoelectric.com>