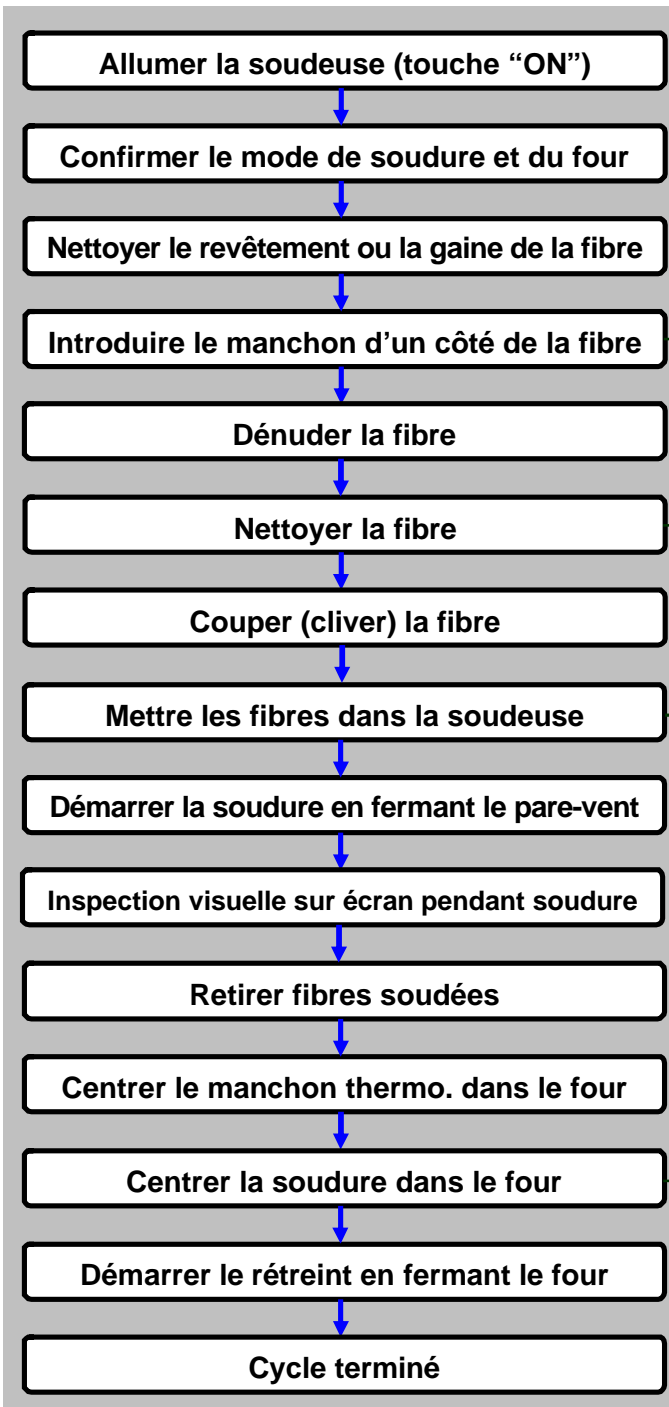
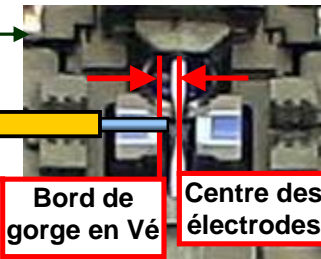
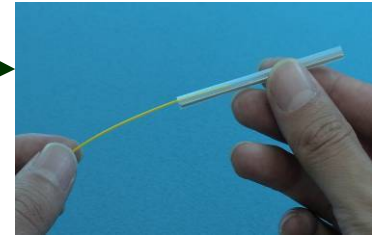


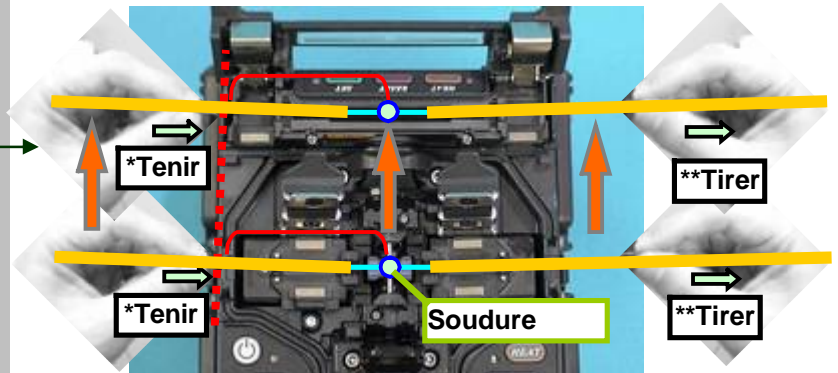
## Opération de soudure



- Pour souder des fibres SM standard (ITU-T G.652), utiliser uniquement le mode "SM AUTO"(recommandé).
- Pour souder différents types de fibres, le mode "AUTO" est recommandé, mais la vitesse de soudure est lente.
- La vitesse de soudure en mode "SM FAST" est rapide, mais une calibration périodique de l'arc est nécessaire.



- S'assurer que la fibre dénudée soit propre et sans saleté.
- Utiliser uniquement de l'alcool à pureté > ou = à 99%.
- Les extrémités de fibres clivées ne doivent rien toucher ni devenir impropres.
- Faire dépasser l'extrémité de fibre du bord de la gorge en V et avant le centre des électrodes.

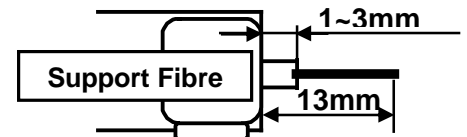
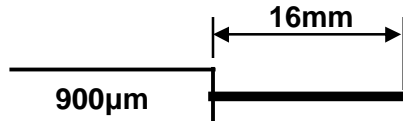
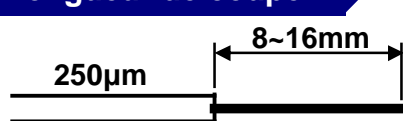


\* Tenir la fibre au bord du corps de soudeuse  
 \*\* Tirer gentillement la fibre

### Note

Lorsque la soudeuse indique le message suivant, la perte de soudure peut être élevée.  
 "L'arc n'est pas stable. Les électrodes doivent être stabilisées pour améliorer la décharge d'arc"  
 Charger les fibres SM préparées dans la soudeuse pour stabiliser les électrodes. Après exécution, re-souder les fibres.

### Longueur de coupe



## Comment utiliser le clavier

### Touche ON/OFF

Marche / Arrêt

### Touche ARC



Génère un ARC

### Touche XY

Change les vues X et Y



LED

- Mise en marche "ON"  
Presser  jusqu'au voyant **vert**.
- Arrêt "OFF"  
Presser  jusqu'au voyant **rouge**.

### Touche HEAT

Four ON/OFF lorsque Auto Start est OFF

### Touche RESET

Arrête et revient à l'état PRET

### Touche SET

Exécute la soudure lorsque Auto Start est OFF

### Touche ESCAPE

- 1) Retourne à l'écran précédent
- 2) Va à [Comment Opérer]

### Touche MENU

- 1) Ouvre [Menu Principal]
- 2) Va à la page suivante

### Touche ENTER

- 1) Confirme
- 2) Va à [Choix Mode Soudure] et [Choix Mode Four]

### Touches flèche HAUT/BAS

- 1) Déplace le curseur
- 2) Change la valeur

## Alimentation

### Secteur

#### Utilisation en AC

- Tension d'entrée : AC100-240V, 50-60Hz
- Utiliser uniquement le cordon AC fourni.
- Raccorder à la terre avec la prise terre du cordon AC.
- Sous utilisation d'un générateur de tension AC, vérifier régulièrement la tension de sortie du générateur avec un voltmètre.

#### Utilisation en DC

- Tension d'entrée : DC12V
- Utiliser uniquement le cordon DC fourni.



Entrée AC Entrée DC



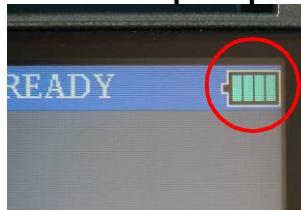
### Batteries

#### Recharger la batterie

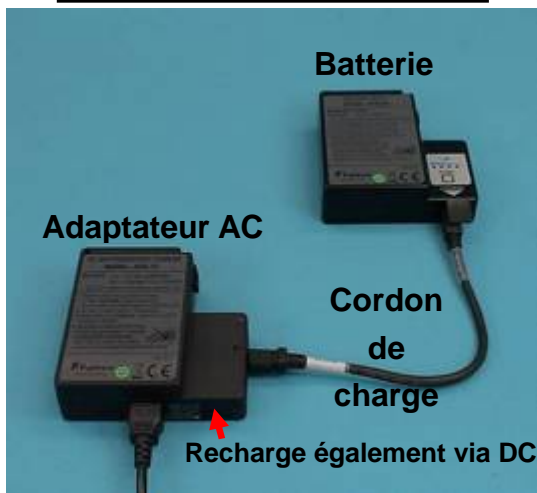
- ◆ Raccorder l'adaptateur AC (ADC-13) et la batterie (BTR-08) avec le cordon de charge (DCC-14).
- ◆ Ne pas laisser la batterie posée sur l'adaptateur AC pendant le rechargement.
- ◆ Température de recharge: 0 ~ 40°C (32 ~ 104°F)

#### Vérifier le niveau de charge de la batterie

##### Sur l'écran principal



##### Bouton de test sur la batterie

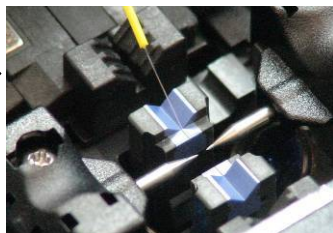
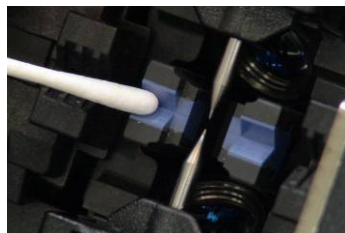


Recharge également via DC.

**Note** Confirmer que la fonction d'économie d'énergie fonctionne lors de l'utilisation sous batterie.

## Nettoyer avant toute opération de soudure

### Gorges en Vé



- Nettoyer les gorges en Vé avec un coton-tige non pelucheux imprégné d'alcool.
- Retirer l'excédent d'alcool des gorges en Vé à l'aide d'un coton-tige sec.
- Utiliser une fibre clivée pour déloger les saletés des gorges en Vé.

### Patins de maintien

### Miroirs du pare-vent



### Cliveuse

- Nettoyer les patins de maintien.
- Nettoyer le marteau de coupe.
- Nettoyer la lame circulaire.

### Note

Pendant le nettoyage,

- 1) Ne jamais toucher les pointes des électrodes.
- 2) N'utiliser que de l'alcool à = 99%.

### Objectif des caméras

Nettoyer les objectifs **lorsque ceux-ci sont sales.**



## Maintenance 1<sup>er</sup> niveau (périodique)

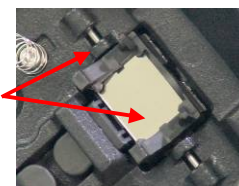
### Objectif des caméras

Afin d'éviter que le dépôt de silice ne s'incruste sur les objectifs, nettoyer régulièrement (i.e. 1 fois par semaine) ceux-ci avec un coton-tige non pelucheux imbibé d'alcool même si ils ne semblent pas sales.

### Miroirs pare-vent

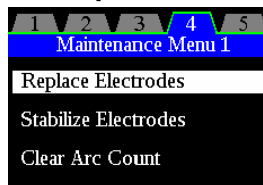
Si le dépôt de silice ne peut être retiré, les remplacer.

Libérer avec les doigts



### Électrodes

Lorsque le message "Remplacer les électrodes" apparaît ou si la pointe est abîmée, les remplacer.



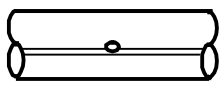
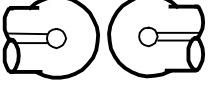


- 1) Lancer [Remplacer les électrodes].
- 2) Dévisser les caches noirs.
- 3) Retirer les électrodes des caches.
- 4) Placer les nouvelles électrodes
- 5) Remettre les caches noirs.
- 6) Visser les caches noirs.
- 7) Vérifier l'état des électrodes.
- 8) Mettre la soudeuse sous tension.
- 9) Suivre les instructions affichées.
- 10) Préparer et placer les fibres
- 11) La [Stabilisation Electrodes] se lance.

### Batterie

- Décharger complètement la batterie tous les 3 mois avant de la recharger complètement afin de minimiser l'effet mémoire.
- Stockage des batteries:
  - 1) La température de stockage doit se trouver entre -20 et +30°C (-4 et +86°F)
  - 2) Recharger la batterie tous les 6 mois, ne pas les stocker à vide.



## Défauts de soudure visibles et messages d'erreur

Bulle	Séparation	Trop épais	Trop fin
			
Message d'erreur	Raison(s)	Solution(s)	
<b>Fibre trop longue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'extrémité de la fibre est placée trop proche ou au delà de la ligne des électrodes.</li> <li>Longueur de clivage trop longue.</li> <li>Poussière ou saleté sur les caméras ou les miroirs pare-vents.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Presser <b>RESET</b>, et placer l'extrémité de la fibre entre la ligne des électrodes et la gorge en V.</li> <li>Vérifier la position de la gaine dans la cliveuse.</li> <li>Vérifier la longueur de clivage.</li> <li>Lancer le [Test poussière]. Nettoyer les caméras ou les miroirs si détection de poussière/saletés.</li> </ul>	
<b>Fibre trop sale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Poussière ou saleté sur la fibre.</li> <li>Poussière ou saleté sur les caméras ou les miroirs pare-vent.</li> <li>Durée de l'arc de nettoyage trop court ou sur "OFF".</li> <li>Soudure de fibres à cœur indiscernable en mode SM ou DS.</li> <li>L'[Alignement] est réglé sur "Cœur" pour souder des fibres à cœur indiscernable.</li> <li>Le [Focus] n'est pas réglé correctement.</li> <li>L'extrémité de la fibre est placée trop proche ou au delà de la ligne des électrodes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reprendre la procédure de préparation de la fibre (dénudage, nettoyage et clivage).</li> <li>Lancer le [Test poussière]. Nettoyer les caméras ou les miroirs si détection de poussière/saletés.</li> <li>Régler la durée de l'arc de nettoyage à "30ms."</li> <li>Si gaine en carbone : régler à "100ms."</li> <li>Choisir le mode MM pour souder des fibres à cœur indiscernable (i.e. fibres MM).</li> <li>Régler l'[Alignement] sur "Gaine" pour souder des fibres à cœur indiscernable (i.e. fibres MM).</li> <li>Régler le [Focus] sur "Bord" pour souder des fibres à cœur indiscernable (i.e. fibre MM). Pour souder des fibres à cœur indiscernable, choisir "Auto" ou la valeur appropriée.</li> </ul>	
<b>ZG/ZD Moteur Overrun (Forward)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La fibre est placée trop en arrière et n'atteint pas le point de fusion.</li> <li>La fibre n'est pas bien placée dans la gorge en V. La fibre ne se trouve pas dans le champ de vue des caméras.</li> <li>Longueur de clivage trop courte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Presser <b>RESET</b>, repositionner la fibre entre la ligne des électrodes et la gorge en V.</li> <li>Presser <b>RESET</b>, et replacer correctement la fibre dans la gorge en V.</li> <li>Vérifier la position de la gaine dans la cliveuse.</li> <li>Vérifier la longueur de clivage.</li> </ul>	
<b>Angle de coupe trop grand</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mauvais clivage.</li> <li>La [Limite de coupe] est réglée trop basse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier l'état de la cliveuse. Si la lame de coupe est usée, changer la position en tournant la lame.</li> <li>Augmenter la [Limite de coupe].</li> </ul>	
<b>Profil de coupe</b>	Mauvais clivage.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier l'état de la cliveuse. Si la lame de coupe est usée, changer la position en tournant la lame.</li> </ul>	

## Contacts

Fujikura Ltd.	1-5-1 Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512 Japan	Phone : +81-3-5606-1164	Fax : +81-3-5606-1534	<a href="http://www.fujikura.co.jp">http://www.fujikura.co.jp</a>
Fujikura Asia Ltd.	460 Alexandra Road #22-01 PSA Building, Singapore 119963	Phone : +65-6-2711312	Fax : +65-6-2780965	<a href="http://www.fujikura.com.sg">http://www.fujikura.com.sg</a>
Fujikura Europe Ltd.	C51 Barwell Business Park, Leatherhead Road, Chessington, Surrey KT9 2NY England	Phone : +44-20-8240-2000	Fax : +44-20-8240-2010	<a href="http://www.fujikura.co.uk">http://www.fujikura.co.uk</a>
AFL Telecommunications	260 Parkway East, Duncan, SC 29334 USA	Phone : +1-800-235-3423	Fax : +1-864-433-5560	<a href="http://www.afltele.com">http://www.afltele.com</a>
ITOCHU France	Tour Maine Montparnasse, 33 Avenue du Maine, 75015 Paris, FRANCE	Tél: +331-45-38-35-25	Fax: +331-45-38-35-39	<a href="http://www.itochu-hightech.com">http://www.itochu-hightech.com</a>