

Televes®



Ref. 232105
OSSGT

FR Kit de fusion à arc voltaïque

Notice d'Utilisation

Table des matières

| | |
|---|----|
| 1. Information Générale | 5 |
| 2. Fusionneuse | 6 |
| 3. Clavier | 7 |
| 4. Configuration et description des menus | 7 |
| 4.1 Mode utilisation | 7 |
| 4.2 Mode fusion | 8 |
| 4.2.1 Editer le programme de fusion | 8 |
| 4.3 Mode four | 9 |
| 4.4 Enregistrements | 9 |
| 4.5 Maintenance | 9 |
| 4.5.1 Etalonnage de l'arc | 10 |
| 4.5.2 Nettoyage des électrodes | 10 |
| 4.5.3 Remplacement des électrodes | 10 |
| 4.5.4 Test autodiagnostique | 10 |
| 4.5.5 Correction optique | 10 |
| 4.5.6 Mode USB | 10 |
| 4.6 Système | 11 |
| 4.6.1 Mode ECO | 11 |
| 5. Procédure de fusion | 11 |
| 5.1 Vérification des électrodes et autres éléments | 11 |
| 5.2 Préparation des fibres | 11 |
| 5.3 Type de fibre à fusionner. | 12 |
| 5.4 Introduction de la fibre dans la machine de fusion et procédé de fusion | 12 |
| 5.5 Protection thermorétractable | 13 |
| 6. Maintenance | 13 |
| 6.1 Rainure V (V-Groove)..... | 13 |
| 6.2 Caméras ou lentilles | 13 |
| 6.3 Variation de la position de la lame de la cliveuse | 14 |
| 6.4 Réglage de la lame de la cliveuse | 14 |
| 6.5 Remplacement de la lame de la cliveuse | 14 |
| 6.6 Dénudeur | 15 |
| 6.7 Batterie | 15 |
| 6.7.1 Retrait de la batterie | 15 |
| 7. Caractéristiques techniques..... | 15 |

Consignes de sécurité importantes

Conditions générales d'installation

1. Lire ce manuel avant de manipuler ou de raccorder le produit.
2. Conserver ces instructions.
3. Prêter attention à tous les avertissements.
4. Suivre toutes les instructions.
5. Ne pas utiliser cet appareil près de l'eau.
6. Ne nettoyer l'extérieur de l'appareil qu'avec un chiffon sec.
7. N'utiliser que les accessoires spécifiés par le fabricant.
8. Ne pas marcher sur le cordon d'alimentation ou ne pas le pincer ; être particulièrement prudent avec les fiches, les prises de courant et la sortie de l'appareil.
9. Confier toutes les réparations à du personnel qualifié. Demander une réparation lorsque le produit a été endommagé de quelque façon que ce soit, par exemple lorsque le cordon d'alimentation ou la fiche est endommagé, lorsque du liquide a été renversé ou des objets sont tombés dans l'appareil, lorsque l'équipement a été exposé à la pluie ou à l'humidité, ne fonctionne pas normalement ou a fait une chute.

Attention

- L'appareil ne doit pas être immergé dans un liquide quel qu'il soit. Ne pas placer pas d'objets ou de récipients remplis de liquides, tels que des verres, sur l'appareil ou à proximité.
- La température ambiante ne doit pas dépasser 50°C.
- Ne pas placer l'appareil à proximité de sources de chaleur ou dans un environnement à forte humidité.
- Ne pas placer l'appareil dans un lieu où il peut être soumis à de fortes vibrations ou à des chocs.
- Laisser de l'espace autour de l'appareil pour assurer une ventilation adéquate.
- Ne pas placer de sources de flamme nue (bougies allumées,...) sur l'appareil.

Comment charger votre produit en toute sécurité

- La tension secteur du bloc d'alimentation de ce produit doit être comprise entre : 100-240V~ 50/60Hz.
- Pour débrancher le bloc d'alimentation du secteur, utiliser toujours la prise, jamais le câble.
- Ne jamais brancher le bloc d'alimentation sur le secteur tant que toutes les autres connexions n'ont pas été effectuées.
- Pour réduire les risques d'incendie ou de choc électrique, n'é jamais exposer le bloc d'alimentation à la pluie ou à l'humidité.

Précautions propres à la fusionneuse

- 1 La tension de charge de cet appareil est limitée. Toujours utiliser le bloc d'alimentation intégré pour charger la batterie interne.
- 2 Si, à un instant quelconque, la fusionneuse présente les anomalies suivantes :
 - Fumée, odeur ou bruits étranges.
 - Chaleur extrême.
 - Liquide ou corps étrangers, à l'intérieur de l'équipement.
 - Rupture ou dommage, par chute ou choc.
 Eteindre l'appareil et retirer immédiatement la batterie. Ensuite, contacter le service d'assistance technique pour procéder à sa révision ou à sa réparation.
- 3 La manipulation interne de la fusionneuse, entraîne la perte de la garantie du produit (ne pas démonter l'appareil).

- 4 Toute erreur d'entretien extérieur de l'appareil peut endommager la fusionneuse ou blesser l'opérateur (suivre attentivement les instructions d'entretien).
- 5 Ne jamais utiliser cette unité de fusion en présence de gaz ou de liquides inflammables. Le non-respect de cette consigne peut engendrer un incendie, une explosion ou avoir d'autres conséquences graves.
- 6 Cette fusionneuse n'est utilisée que pour la fusion de fibres optiques, elle ne doit donc pas être utilisée à d'autres fins.
- 7 Ne pas exposer l'appareil à des températures élevées ou à l'humidité.
- 8 Éviter de travailler dans des lieux avec de la poussière ou des particules en suspension. Un tel contexte peut entraîner une défaillance des fusions ou une défaillance du produit.
- 9 Lors de l'utilisation de la fusionneuse dans des conditions climatiques différentes (par exemple, passage d'un endroit froid à un endroit chaud), il est normal d'avoir de la condensation dans l'appareil. Attendre que cette condensation disparaisse complètement avant de le réutiliser.
- 10 Pour maintenir le bon fonctionnement de la fusionneuse (et en fonction de son utilisation), nous recommandons un nettoyage régulier du produit.
- 11 La fusionneuse est calibrée en usine. Éviter les fortes vibrations ou les chocs, et utiliser la valise d'origine pour le transport et le stockage.
- 12 En raison de la complexité de ce produit, il ne doit être réparé que par Televés.

Remarques

- Veuillez noter que le non-respect des avertissements ou l'utilisation incorrecte de la fusionneuse peut entraîner des blessures graves et, par conséquent, respecter toutes les normes de sécurité recommandées pour ce produit.
- Porter des lunettes de protection pour travailler la fibre optique.

Notification

- L'utilisation de cet appareil dans un environnement résidentiel peut causer des interférences radio.

Symbology



L'alimentation électrique est conçue pour une utilisation en intérieur.



L'alimentation électrique est conforme aux exigences de sécurité pour les appareils de classe II.



Les produits ne peuvent pas être traités comme des déchets ménagers normaux, mais doivent être livrés au point de collecte des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) approprié.



Le produit contient une batterie recyclable, avant le dépôt des DEEE dans les installations de collecte, la batterie doit être enlevée et déposée séparément pour une bonne gestion.



Le produit répond aux exigences de la marque

1. Information Générale

Cet appareil de fusion professionnel intègre 6 moteurs d'alignement pour contrôler les différents axes (X, Y, Z), et ainsi être capable d'effectuer une fusion par arc voltaïque automatiquement en seulement 8 secondes. Sa valise de transport en ABS de haute résistance, assure non seulement le transport de l'équipement mais sert aussi de table de travail pour l'opérateur.

Légère et compacte, elle intègre tous les accessoires nécessaires.

Ses dimensions, son poids et son dôme de protection à 360° (pare-chocs haute densité) font de cette fusionneuse le bon équipement pour tous types d'installations.

Conçue pour une utilisation dans des environnements hostiles résistant à une vitesse de vent élevée, à une résistance à l'eau et à d'autres conditions environnementales défavorables, elle est capable d'assurer une qualité inégalée tout au long du processus de fusion.

Son interface utilisateur est simple et très intuitif.

Permet de déterminer un problème avant la fusion, car l'appareil est capable de mesurer les angles de coupe (identification d'une éventuelle lame mal ajustée) et de détecter des erreurs dans la fibre (généralement par la saleté).

Aide l'opérateur à s'assurer que la fusion a été effectuée correctement en vérifiant la fibre fusionnée par un procédé de traction et en calculant les pertes optiques.

Doté d'une batterie (interchangeable de l'extérieur), cet appareil permet de travailler sur des sites sans alimentation électrique (Vac). Cette fonction est complétée par le fait qu'on peut l'utiliser pendant la charge de la batterie.

Fibres compatibles:

- SM (Single-mode): Monomode (G .652 / G .657)
- MM (Multi-mode): Multimode (G .651)
- DS (Dispersion): (G .653)
- NZDS (non- zero dispersion): (G .655)
- BIF/UBIF SM
- Diamètre de fonctionnement standard: 80 à 150µm.
- Diamètre de revêtement extérieur: de 100 à 1000µm.
- Longueur de coupe des fibres : 5 à 20 mm (standard 16 mm) .

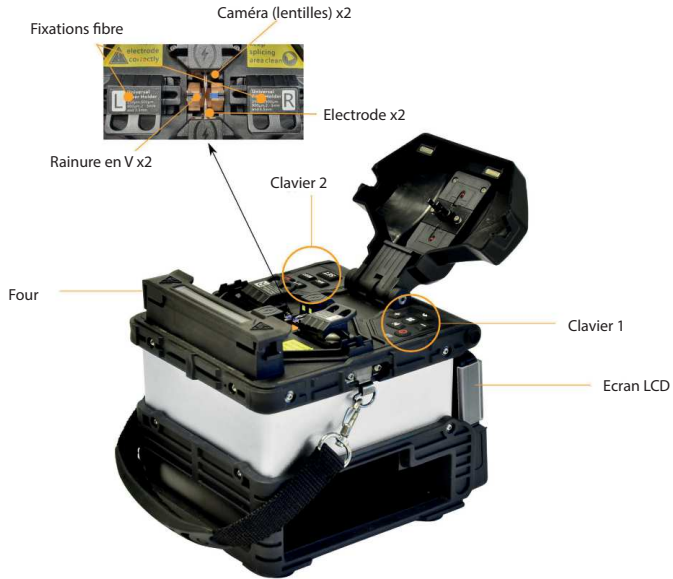
Accessoires fournis avec la fusionneuse

- Valise de transport .
- Poignée pour la fusionneuse et sangle de transport pour la valise .
- CD avec la notice d'utilisation.
- Cliveuse pour fibre optique avec poubelle et lame amovibles pour 16 000 coupes .
- Pince à dénuder de précision précalibrée à 125, 250 et 900µm.
- Cordon d'alimentation, bloc d'alimentation et adaptateur de voiture (ce dernier avec sortie USB pour alimenter d'autres appareils).
- Batterie lithium amovible avec indicateur visuel du niveau de charge.
- Réservoir pour alcool isopropylique avec dosage.
- Pinces en plastique.
- Support pour laisser refroidir la protection des fusions.
- Un jeu d'électrodes de recharge (2 unités).
- Protecteur d'écran en plastique rigide.



2. Fusionneuse:

Vue de face














Vue de côté




3. Clavier

Le fonctionnement du clavier varie selon le tableau suivant :

| Touche | Fonctions de base |
|---|---|
|  | Marche/arrêt de l'appareil (appuyer et maintenir enfoncé). |
|  | Modifie le plan affiché à l'écran (X/Y) . |
|  | Effectue un arc de test ou un nouvel arc de test . |
|  | Accéder au menu, aux sous-menus et aux paramètres d'enregistrement. |
|  | Activer la chauffe du four. |
|  | Quitter le menu et remettre les moteurs en position initiale. |
|  | Effectuer la fusion (si les fibres sont localisées) . |
|  | Suivant. |
|  | Précédent. |
|  | Moins. |
|  | Plus. |

4. Démarrage et description des menus

Appuyer sur la touche  et la maintenir enfoncée pour activer ou désactiver la fusionneuse.

Une fois l'appareil allumé, activer  pour accéder au "Menu Principal".

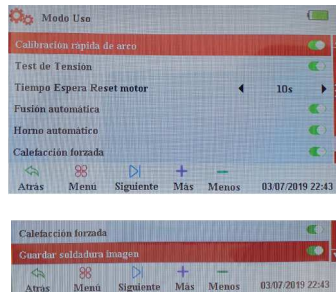
Depuis celui-ci, vous pourrez accéder aux différentes configurations .



| Options | Description |
|------------------|--|
| Mode Utilisation | Réglages rapides concernant l'utilisation du produit. |
| Mode Fusion | Permet de sélectionner le type de fibres et la façon de travailler . |
| Mode Four | Permet de sélectionner le type de gaine thermorétractable . |
| Sauvegardes | Affichage des données de fusion et d'images. |
| Maintenance | Menu d'entretien en fonction de l'utilisation. |
| Système | Configuration du produit : langue, affichage, énergie.... |

4.1 Mode Utilisation

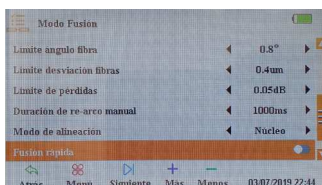
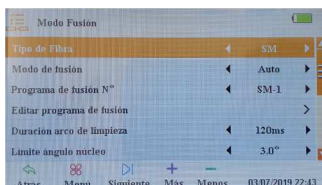
Ce mode permet de configurer les paramètres suivants:



| Paramètres | Description |
|---------------------------------|--|
| Etalonnage rapide de l'arc | Lorsque cette option est activée, un test de tension de 2 N est effectué après chaque fusion pour vérifier sa résistance. |
| Test de tension | Lorsque cette option est activée, un test de tension de 2 N est effectué après chaque fusion pour vérifier sa résistance. |
| Temps d'attente reposit. moteur | Temps d'attente pour la réinitialisation de la position du moteur après la levée du couvercle après la fusion. |
| Fusion automatique | Lorsque cette option est activée, la fusion commence dès la fermeture du couvercle, sans avoir à appuyer sur un bouton. |
| Four automatique | Lorsque cette option est activée, le four est lancé une fois le couvercle fermé, sans avoir à appuyer sur un bouton. |
| Chauffage forcé | Si l'option est activée, le produit force le processus de chauffe au cas où il ne démarrerait pas. |
| Sauvegarde image | Lorsque cette option est activée, les images sont automatiquement enregistrées avec les résultats des 20 dernières fusions effectuées. |

4.2 Mode Fusion

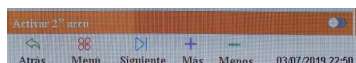
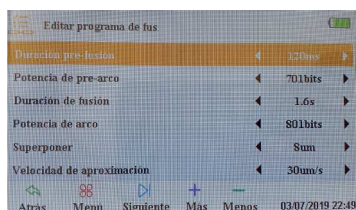
Dans ce mode, tous les paramètres relatifs au processus de fusion peuvent être modifiés.



| | |
|------------------------|--|
| Durée du re-arc manuel | Cette fonction permet de faire varier le temps de la durée de l'arc (la valeur habituelle est 1000ms). Elle peut être augmentée si, après la fusion, il y a un resserrement de la fibre au point de fusion. Si, à ce stade, la fibre s'avère être grossière (fait un renflement), la valeur peut être réduite. Il n'est pas habituel de faire varier ces paramètres. |
| Mode d'alignement | Procédé par lequel la fusionneuse est guidée pour aligner les fibres (noyau ou gaine). Toujours configuré en mode "Noyau". |
| Fusion rapide | Si l'option est activée, la fusion se fera dans un délai plus court. |
| Forcer fusion | Force le processus de fusion si l'option est activée. |

4.2.1 Editer le programme de fusion

Cette option permet de configurer les paramètres du programme de fusion sélectionné.

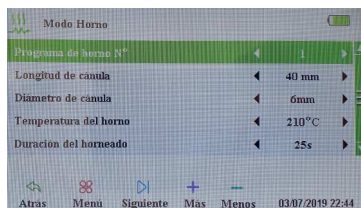


| Paramètres | Description |
|-------------------------------|--|
| Type de fibre | Choix entre 8 types de fibres différents. La configuration usine est "SM". |
| Mode de Fusion | Permet de choisir entre 5 types différents de mode de fusion. La configuration usine est "Auto". |
| Programme de fusion N° | Permet de choisir entre différents programmes de fusion. |
| Editer programme de fusion | Permet de modifier les paramètres du programme de fusion sélectionné (voir paragraphe 4.2.1). |
| Durée de l'arc de nettoyage | La fusionneuse réalise une "pré-arc" qui élimine les éventuelles impuretés présentes sur la fibre avant de la faire fusionner. Cette option nous permet de varier la durée de ce nettoyage (la valeur par défaut est 120ms). |
| Angle limite du noyau | Valeur par défaut 3°, permet de configurer la limite angulaire maximale entre les noyaux pour effectuer la fusion. |
| Limite d'angle des fibres | Valeur par défaut 0,8°, elle permet de configurer la limite angulaire maximale de la fibre pour effectuer la fusion. |
| Limite de décalage des fibres | Valeur par défaut 0,4 um, permet de configurer la limite de décalage maximale entre les fibres pour effectuer la fusion. |
| Limite des pertes | Valeur maximale de perte acceptable. Les valeurs supérieures à ce-ci seront identifiées comme inadéquates. Le réglage d'usine est de 0,05 dB. |

| Paramètres | Description |
|----------------------|--|
| Temps de pré-fusion | Durée du processus de pré-fusion. Valeur par défaut 120ms. |
| Puissance du pré-arc | Puissance de décharge du pré-arc (en bits). |
| Temps de fusion | Impulsion temporelle (us) . Ne jamais modifier sa valeur. |
| Puissance de l'arc | Valeur par défaut 801bits. Ne jamais changer sa valeur. |
| Superponer | Assemblage ou poussée d'une fibre sur une autre au moment de la fusion (en µm). Contrôle l'épaisseur de la fibre au point de fusion, après sa réalisation. |
| Vitesse d'approche | Vitesse d'approche des fibres. Par défaut, la valeur est réglée à 30um/s. |
| Activer 2° arc | Si cette option est activée, l'appareil lancera un deuxième arc après avoir terminé la fusion qui peut éliminer les impuretés. |

4.3 Mode four

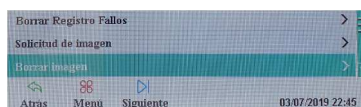
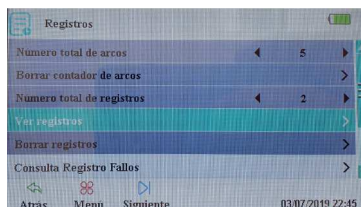
Ce mode permet de configurer les paramètres de chauffe, les types de canule, la température et la durée de chauffe.



| Paramètres | Description |
|-----------------------|---|
| Programme four N° | Programme sélectionné pour la chauffe du four. |
| Longueur de canule | Longueur de la canule à chauffer pour permettre au produit de s'adapter. |
| Diamètre de la canule | Diamètre de la canule à chauffer pour permettre au produit de s'adapter. |
| Température du four | Règle la température maximale de chauffe. Configurable entre 100°C et 240°C. |
| Durée de chauffe | Programmation (en secondes) pendant laquelle le four est activé. Bien que sa plage de fonctionnement soit réglable entre 10 et 250 secondes, il n'est pas recommandé de programmer des durées de fonctionnement continu, supérieures à 100 secondes (ceci réduit considérablement la durée de vie utile du four). |

4.4 Enregistrements

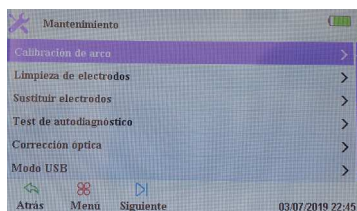
Cette section permet d'accéder et de vérifier tous les enregistrements dont le produit dispose.



| Paramètres | Description |
|--|---|
| Nombre total d'arcs | Indique le nombre total d'arcs que le produit a générés. |
| Effacer le compteur d'arcs | Efface le compteur d'arcs que le produit a générés. |
| Nbre total des enregistrements | Affiche le nombre total des enregistrements du produit. |
| Voir enregistrements | L'activation de la touche "Menu", permet d'accéder à une nouvelle section dans laquelle s'affiche une liste de tous les enregistrements du produit. |
| Supprimer les enregistrements | Supprime tous les enregistrements présents dans le produit. |
| Consulter les enregistrements avec défauts | Affiche l'enregistrement des fusions défectueuses. |
| Suppression des enregistrements avec défauts | Efface l'enregistrement de toutes les fusions défectueuses du produit. |
| Demande d'image | Affiche les images des 20 dernières fusions effectuées si l'option enregistrement d'image est activée (voir paragraphe 4.1). |
| Effacer images | Efface toutes les images mémorisées dans la fusionneuse. |

4.5 Maintenance

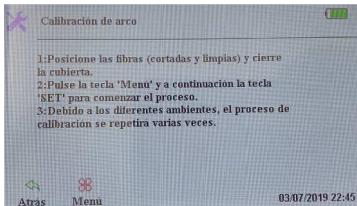
Dans cette section, on peut effectuer des réglages liés à l'entretien du produit.



| Paramètres | Description |
|--------------------------|--|
| Etalonnage de l'arc | Le produit déclenche un arc qui est calibré (voir paragraphe 4.5.1). |
| Nettoyage des électrodes | Une décharge est générée. Celle-ci nettoie la saleté présente sur les électrodes (voir paragraphe 4.5.2). |
| Remplacer les électrodes | Pour remplacer les électrodes, sélectionner cette option et suivre les étapes indiquées (voir paragraphe 4.5.3). |
| Test d'auto-diagnostique | Test d'analyse de l'état du produit (voir section 4.5.4). |
| Correction optique | Test optique pour analyser l'état des lentilles (voir paragraphe 4.5.5) |
| Mode USB | Mode de raccordement à un PC pour le téléchargement des rapports et la mise à jour du logiciel (voir paragraphe 4.5.6) |

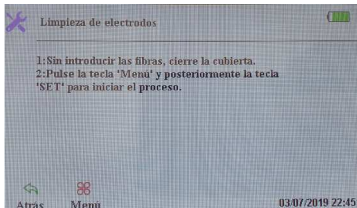
4.5.1 Etalonnage de l'arc

Activer la touche "Menu" pour accéder à cette section et suivre les étapes affichées à l'écran:



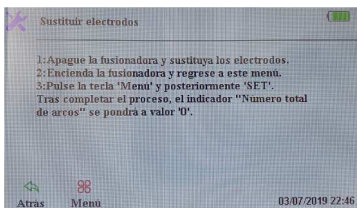
4.5.2 Nettoyage des électrodes

Activer la touche "Menu" pour accéder à cette section et suivre les étapes affichées à l'écran:



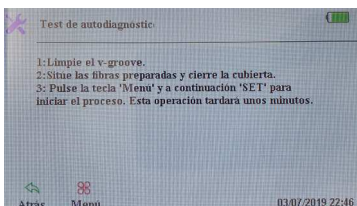
4.5.3 Remplacer les électrodes

Activer la touche "Menu" pour accéder à cette section et suivre les étapes affichées à l'écran:



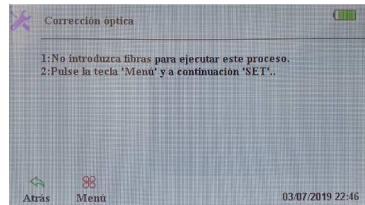
4.5.4 Test d'auto-diagnostic

Activer la touche "Menu" pour accéder à cette section et suivre les étapes affichées à l'écran:



4.5.5 Correction optique

Activer la touche "Menu" pour accéder à cette section et suivre les étapes affichées à l'écran:



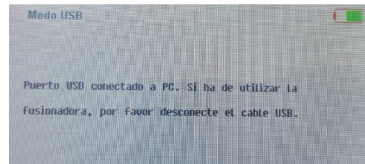
4.5.6 Mode USB

Raccorde le câble USB, fourni avec la fusionneuse, au PC pour accéder à ce mode.

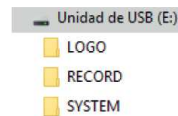
Une fois la liaison PC établie, on peut réaliser les fonctions suivantes:

- Mise à jour du software de l'appareil.
- Transfert des enregistrements du produit.

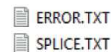
Une fois la liaison PC établie, le message suivant apparaît:



Un nouvel élément apparaît sur le PC avec les dossiers suivants:



Pour télécharger les enregistrements, accéder au dossier "RECORD", à l'intérieur duquel "SPLICE.TXT" est le fichier qui contient les enregistrements des fusions correctement effectuées, tandis que "ERROR.TXT" contient les enregistrements des fusions défectueuses.



Pour effectuer une mise à jour du produit, insérer simplement le fichier de mise à jour dans le dossier racine de votre ordinateur comme suit:

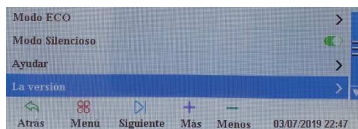
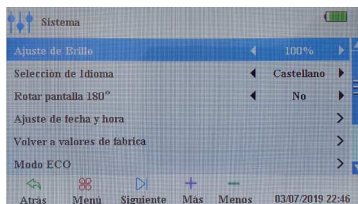
- LOGO
- RECORD
- SYSTEM
- UPDATE.TXT

Une fois le fichier saisi, déconnecter l'appareil et redémarrer la fusionneuse pour l'installation de la mise à jour, une barre de progression de l'installation de la mise à jour s'affiche.

Pour avoir la confirmation que la mise à jour a été correctement installée, faire **Menu principal → Système → À propos de**.

4.6 Système

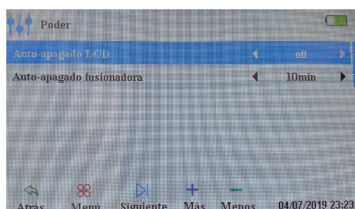
Dans cette section, on peut configurer les principaux paramètres d'utilisation du produit.



| Paramètres | Description |
|--------------------------------|--|
| Réglage de la luminosité | Permet de régler la luminosité de l'écran de l'appareil. |
| Choix de la langue | Permet de sélectionner la langue du produit. |
| Faire pivoter l'écran de 180°. | Permet de sélectionner le mode d'affichage de l'écran, par défaut ou inversé (180°). |
| Réglage de la date et l'heure | Appuyer sur la touche "Menu" pour accéder à la configuration de la date et de l'heure de l'appareil. |
| Retour aux réglages usine | Permet à l'appareil de revenir aux valeurs par défaut. |
| Mode ECO | Permet de sélectionner les valeurs énergétiques du produit (voir paragraphe 4.6.1). |
| Mode silencieux | Lorsque cette fonction est active, l'appareil n'émet aucun son. |
| Aide | Informations sur le fonctionnement des touches de l'appareil. |
| Version | Informations sur la version logicielle de l'appareil. |

4.6.1 Mode ECO

L'activation de la touche "Menu", amène à la configuration énergétique de l'appareil:



| Paramètres | Description |
|------------------------------|--|
| Arrêt auto du LCD | Permet de choisir le temps d'affichage max., avant arrêt. |
| Arrêt auto de la fusionneuse | Permet de sélectionner la durée max. pendant laquelle le produit restera allumé. |

5. Processus de fusion

5.1 Vérification des électrodes et autres éléments

S'assurer qu'il n'y a pas de résidus de fibres ou de terre sur les électrodes, les rainures en V, les lentilles ou les miroirs. Vérifier l'alignement correct des électrodes et s'assurer que leurs extrémités sont en bon état. S'ils contiennent des impuretés, les éliminer avec une lingette imbibée d'alcool isopropylique.

5.2 Préparation des fibres

- Dénuder la fibre à l'aide de l'outil dénudeur. La longueur à dénuder doit être comprise entre 30 mm et 40 mm. Nettoyer avec de l'alcool isopropylique les résidus de protection qui auraient pu rester sur la fibre et positionner cette dernière sur le cleaver (veiller à ce que la fibre soit aussi droite que possible entre les deux caoutchoucs).



En fonction du type de fibre utilisé, positionner la fibre dans le guide spécifique du cleaver :

| Guide | Type d'utilisation |
|---------------------|---|
| Guide supérieur | À utiliser avec des câbles d'une seule fibre (3 mm d'épaisseur) ou BIF. |
| Guide intermédiaire | À utiliser avec des fibres de 900 micras (exemple, image jointe). |
| Guide inférieur | À utiliser avec des fibres de 250µm. |

- Procéder maintenant à la coupe de la fibre à l'aide de l'outil de coupe. Laisser environ 16 mm de fibre non recouverte après la coupe (voir photo ci-jointe).



En cas de problème, vérifier et s'assurer que:

- 1 Que les deux protections de fibres ont été correctement enlevées (900 et 250 µm).
- 2 Que la lame n'est pas usée ou marquée .
- 3 Que la hauteur de la lame est correcte (la lame doit dépasser le moins possible des attaches en caoutchouc de la fibre). En cas de nécessité, modifier sa hauteur à l'aide de la vis suivante.

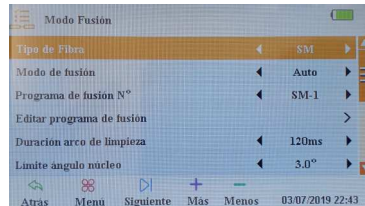


S'assurer que la fibre déposée sur le cutter, ne forme pas d'angle entre les deux points d'assujettissement de la fibre, car cela peut engendrer des problèmes de fusion (angle de coupe plus grand). La fibre doit être posée sur les deux supports, en formant toujours une ligne droite entre ceux-ci. L'exemple ci-joint est un exemple à ne PAS suivre.



5.3 Type de fibre à fusionner.

Allumer l'appareil et sélectionner le programme de fusion en fonction de la fibre utilisée. Le mode par défaut est le mode automatique SM pour fibres monomodes (Single Mode).



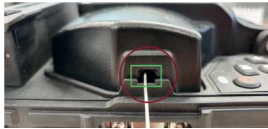
5.4 Introduction de la fibre dans la fusionneuse et procédé de fusion.

- Soulever le couvercle pour positionner la fibre.
- Soulever les fixations.
- Positionner les fibres préparées sur les rainures en V. Les insérer de haut en bas (éviter tout contact de la fibre avec les éléments de l'appareil).
- Vérifier que les fibres dépassent la rainure en V et qu'elles sont à mi-chemin entre les rainures en V et les électrodes (une trop grande proximité des électrodes entraînera une erreur de traitement). S'assurer (avant de fermer le couvercle) qu'aucune des fibres n'est affichée à l'écran. Dans ce cas, les fibres sont trop près des électrodes.
- Vérifier que les fibres, même si elles sont placées sur le rail en V, ne sont pas désalignées car elles peuvent avoir une certaine courbure.
- Abaisser les fixations et le couvercle, l'appareil démarre le processus de fusion*.

* Si l'option "démarrage automatique" n'est pas activée, appuyer sur la touche "SET".

Dans les deux cas, il faut d'abord accéder au menu "Démarrer" à l'aide de la touche "Menu". Tant que ce menu n'est pas ouvert, la fusionneuse ne fonctionnera pas.

Vérifier que les fibres qui sortent de part et d'autre de l'appareil ne soient pas bloquées par le couvercle ou immobilisées par l'installation (la fibre doit avoir du jeu pour qu'elle puisse se déplacer sous l'action des chariots).



Bonne position



Mauvaise position

Le processus de fusion comprend les étapes suivantes:

- Présentation des fibres.
- Nettoyage des fibres.
- Réglage de la distance entre les fibres.
- Alignement du noyau des fibres.
- Fusion par Arc Voltaïque.
- Estimation de la perte et test de tension.

Si l'écran affiche des informations erronées, le processus s'arrête jusqu'à ce que l'anomalie soit corrigée.

Si la fusion n'a pas eu lieu:

- 1) Vérifier la distance entre les fibres:** Bien que l'appareil de fusion fasse automatiquement le rapprochement des fibres, elle a une limite minimale et maximale. Si les fibres ne sont pas dans la plage fonctionnelle, l'appareil sera dans l'incapacité de les rapprocher.
- 2) Vérifier que les fibres ne sont pas sales:** Nettoyer les fibres et la rainure en "V" si nécessaire.
- 3) Vérifier l'absence de saleté sur les lentilles:** Les lentilles doivent rester propres, car l'appareil les utilise pour aligner les fibres. Certaines des erreurs de fusion peuvent être causées par de la saleté sur les lentilles. D'autre part, il existe deux miroirs sur le couvercle qui complètent ces lentilles; il est également nécessaire de les garder en bon état (propres). Voir section 6 (Maintenance).

5.5 Protection thermorétractable

Une fois réalisée, la fusion doit être protégée. Pour cela, il faut introduire une protection thermorétractable dans l'une des fibres à fusionner (avant la préparation).

Après la fusion, faire glisser la gaine thermorétractable afin qu'elle recouvre complètement la fusion. Puis insérer la protection thermorétractable dans le "FOUR" et appuyer sur la touche "HEAT"; si l'activation automatique du four n'est pas sélectionnée.



Il faut noter que la LED du four allumé (couleur rouge) signifie que le four est en cours de chauffe, mais qu'il n'a pas encore atteint sa température de travail maximale. Lorsque cette LED s'éteint (un bip se fait entendre), la température maximale est atteinte, mais le processus n'est pas terminé. Attendre que l'appareil émette un deuxième bip (synonyme de température minimale), retirer la canule du four et la poser sur le refroidisseur. Il est probable que les ventilateurs internes du produit s'activent pendant l'utilisation du four.

Ce procédé permet de gérer la température des composants du four, pour améliorer sa durabilité.

6. Maintenance

6.1 Rainure en V (V Groove)

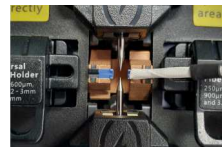
Nettoyer la rainure en V.

Dans la plupart des cas, les pertes de fusion élevées sont dues aux éléments (résidus/poussière) présents sur la rainure en V.

En conséquence, faire en sorte de les nettoyer périodiquement, de la façon suivante:

- 1 Ouvrir le couvercle de protection.
- 2 Nettoyer les rainures en V à l'aide de bâtonnets dédiés (Réf. 232710), humidifiés à l'alcool isopropylique.
- 3 Si la saleté adhère, utiliser une fibre propre et dénudée pour repousser la couche de détrit (placer la fibre à 45° de la fente V).

Note: Appliquer une force contrôlée pour nettoyer la rainure en V. C'est un élément sensible et de précision.



6.2 Caméras ou lentilles

Nettoyer régulièrement les lentilles.

La saleté sur les lentilles entraîne des problèmes de fusion. Par conséquent, inspecter les deux lentilles périodiquement et, si elles sont sales, les nettoyer comme suit:

- 1 Ouvrir le couvercle de protection.
- 2 A l'aide d'un bâtonnet dédié (Réf.232710), humidifié avec de l'alcool isopropylique, nettoyer les deux lentilles en faisant des cercles de diamètre de plus en plus grands (du centre vers l'extérieur de la lentille).
- 3 Utiliser un bâtonnet sec pour éliminer les restes potentiels et sécher les lentilles.
- 4 S'assurer qu'il n'y a pas de résidus sur les lentilles après le nettoyage.

Note: Lors du nettoyage, ne pas pousser ou frapper les électrodes. Appliquer une force contrôlée (les lentilles sont des éléments très sensibles). Une pression excessive peut les rayer et les rendre inutilisables.



6.3 Evolution de la position de la lame de la cleaveuse

La cleaveuse possède une lame à 23 positions. Chaque position permet de réaliser 1.000 coupes et chaque lame peut réaliser un total de 16.000 coupes.



Tant que la cleaveuse remplit correctement sa fonction, il faut éviter de modifier la position de la lame, même si elle dépasse 1 000 coupes. Le changement de position de la lame ne doit intervenir qu'après avoir vérifié que la hauteur de la lame est bonne et qu'elle ne coupe pas.

Pour modifier la position de la lame, procéder de la façon suivante:

1 Enlever le réceptacle des coupes de fibres en enlevant la vis de l'image ci-dessous:



2 Tourner la lame sur elle-même :

- Desserrer la vis montrée sur l'image.
- Tourner la lame en la poussant sur le flanc (pas sur la face tranchante) avec un outil afin d'éviter toute blessure.
- Serrer la vis.



6.4 Réglage de la hauteur de la lame sur la cleaveuse.

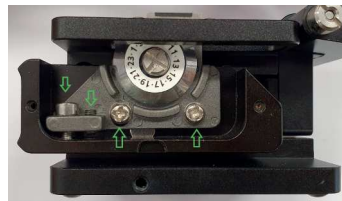
A l'aide d'un tournevis plat, agir sur la vis indiquée dans l'image précédente. Tourner vers la gauche, pour descendre la lame et dans le sens des aiguilles d'une montre pour la remonter.

La hauteur doit être réajustée après le remplacement ou le changement de position de la lame. Il faut noter qu'une lame dont la hauteur est trop élevée entraînera l'éclatement de la fibre ou l'absence de coupe.

6.5 Remplacement de la lame sur la cleaveuse.

Après 16 000 coupes, il peut être nécessaire de remplacer la lame. Pour ce faire, il faut procéder comme suit:

1 Après avoir retiré le réceptacle des déchets de fibre, enlever les vis indiquées sur l'image suivante:



2 Enlever la partie contenant la lame et, à l'aide d'un tournevis, retirer la vis:



3 Remplacer la lame et remonter le tout en suivant les étapes dans le sens inverse.

6.6 Pince à dénuder

Prendre soin de lubrifier (occasionnellement) l'axe du dénudeur, permettant ainsi un glissement facile entre les deux surfaces de coupe. Une fois l'outil lubrifié, enlever tout excès d'huile et laisser sécher.



La pince à dénuder possède 4 zones de travail, avec les fonctions suivantes:

| Position | Description |
|----------|--|
| 4 | Conçue pour couper des fibres de 900/250 ou 125µm. |
| 3 | Conçue pour enlever la couche de protection entre 3 et 1,6mm, jusqu'à 900µm. |
| 2 | Conçue pour enlever la couche de protection entre 900 et 250µm. |
| 1 | Conçue pour enlever la couche de protection entre 250 et 125µm. |

Toutes les positions sont pré-réglées en usine pour un fonctionnement précis, en conséquence tout problème de dénudage implique l'usure de l'outil et entraîne son remplacement. Il faut noter qu'une bonne utilisation de l'outil se fait avec une inclinaison de 45° de ce dernier par rapport à la fibre.

6.7 Batterie

L'appareil est livré avec une batterie lithium de 11,1V et 7800 mAh.

6.7.1 Extraction de la batterie

Pour enlever la batterie appuyer sur le bouton en façade situé en dessous de l'écran.



Bouton-poussoir d'extraction de batterie

Note: La batterie ne doit être remplacée que par une batterie du même type ou d'un type équivalent. Elle ne doit pas être exposée à une chaleur excessive telle que le soleil, le feu ou autre élément chauffant.

Recyclage: Avant de placer l'appareil dans les installations de collecte, l'utilisateur doit retirer la batterie et la placer dans les points de collecte adaptés à ces déchets.

7. Caractéristiques techniques

| | |
|---|---|
| Fibres compatibles | SM, MM, DS, NZDS, BIF |
| Pertes types | 0,02dB(SM), 0,01 dB(MM), 0,04dB(DS), 0,04dB(NZDS), 0,02dB (BIF/UBIF) |
| Durée moyenne de fusion | 9s / 7s (mode rapide) |
| Durée moyenne de chauffe du four | 19s |
| Alignement | Alignement du noyau et du revêtement selon 3 axes X-Y-Z |
| Programmes de fusion | 90 libres et 10 préconfigurations usine. |
| Programmes du four | 96 libres et 4 préconfigurations usine. |
| Langues | Allemand, Espagnol, Anglais et Portuguais. |
| Grossissement | Axe X + axe Y= x180 Axe X ou axe Y (individuellement)= x360 |
| Ecran | LCD couleur haute performance de 4,3 pouces. |
| Test de tension | Standard de 2N. |
| Gaine protectrice thermostable | 60,50,45,40,30 et 25mm. |
| Durée des électrodes | 3.000 fusions (6 000 avec la pièce de rechange incluse en standard) |
| Durée de la batterie | 300 cycles de fusion/four et 1000 cycles de charge. |
| Eclairage LED | Double éclairage LED pour faciliter le travail en zones peu éclairées. |
| Interface externe | Mini USB (Mise à jour du produit et téléchargement jusqu'à 10 000 enregistrements). |
| Alimentation | Entrée: 100-240V~ 50/60Hz Sortie: 13.5V~/5A |
| Type de batterie | Batterie lithium de 11,1V et 7800 mAh. |
| Environnement de travail | Température: -20°C ... 55°C Humidité: 95% HR à 40°C sans condensation. Altitude: 0 ... 50 |
| Dimensions | Largeur x Hauteur x Profondeur: 166 x 159 x 146mm |
| Poids | 1,5 Kg sans batterie et 2 Kg avec batterie (6,5Kg avec valise et accessoires). |

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD ■ DECLARATION OF CONFORMITY ■
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE ■ DECLARATION OF CONFORMITY ■
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ■ DEKLARACJA ZGODNOŚCI ■
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG ■ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ■
FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE ■ ДЕКЛАРАЦИЯ
СООТВЕТСТВИЯ ■ بيان المطابقة ► <https://doc.televes.com>

www.televes.com



01034044-003