NOTICE DE MISE EN OEUVRE

SOUDEUSE SPLICE X TED®

INTRODUCTION

TABLE DES MATIÈRES

CHAPITRE 1 - SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES 2
1.1. Splice X 2
CHAPITRE 2 - VUE D'ENSEMBLE 3
2.1. Sécurité et précautions 3
2.2. Maintenance & Precautions 4
2.3. Transport et stockage 4
2.4. Batterie 4
2.5. Vue de la soudeuse 5
2.6. Processus et méthodes de charge 6
2.7. Four 7
CHAPITRE 3 - FONCTIONNEMENT 8
3.1. Alimentation et démarrage 8
3.2. Réglage de l'inclinaison et de la rotation de l'écran 8
3.3. Préparation 9
3.4. Clivage des fibres 10
3.5. Réglage des programmes 10
3.6. Vérification des fibres (position et angles de clivage) 12
3.7. Soudure 13
3.8. Fonctionnement du four 14
CHAPITRE 4 - MODE SOUDURE ET FOUR 15
4.1. Mode personnalisé 15
CHAPITRE 5 - MAINTENANCE 16
5.1. Optimisation rapide 16
5.2. Test de luminosité 16
5.3. Contrôle de la poussière 16
5.4. Réglage de l'arc 17
5.5. Stabilisation d'électrodes 17
5.6. Calibrage des moteurs 18
CHAPITRE 6 - RÉGLAGE 19
6.1.Système 19
6.2. Choisir sa langue 19
6.3. Calendrier : Définir date et heure 19
6.4. Mot de passe 20
6.5. Autres 20
CHAPITRE 7 - DONNÉES DE SOUDURE 21
7.1. Gestion de stockage des données 21
7.2. Programme PC (extraction de données) 21
7.3. Mise à jour du firmware 22
CHAPITRE 8 - SOLUTION DE PERTE DE SOUDURE ÉLEVÉE 23
CHAPITRE 9 - DYSFONCTIONNEMENTS ET SOLUTIONS 24
CHAPITRE 10 - DÉPANNAGE 25

Photos non contractuelles, NI-FR01514x_2501©2025Telenco(T)

CHAPITRE 1 - SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

1.1. Splice X

Caractéristiques de la SOUDEUSE	Performances
Modèle	Splice X
Dimensions	Taille : 136x153x120 Poids: 1.75 kg
Cliveuse	Cliv 1 Retour automatique du chariot – Poubelle manuelle
Écran	4.3» TFT LCD couleur Grossissement 300 fois, Inclinaison angle : 160°
Temps de soudure	SM AUTO mode: 6 Sec.
Perte de soudure	SM: 0.03 dB MM: 0.01 dB DS: 0.04 dB NZDS: 0.04 dB
Perte de retour	>60 dB
Four	Four avec support SOC intégré
Manchon 60 mm	13 Sec.
Programmes de soudure	100 programmes
Programmes de four	30 programmes
Fibres applicables	G.651, 652, 653, 655, autres fibres de la norme ITU-T G.657A, G.657B
Cycle de vie des électrodes	5,500
Diamètre du revêtement (gaine)	100~3200 µm
Manchons (Smoove)	20, 25, 30, 35, 40, 50, 60 mm, Micro
Test de traction	1.96~2.25N
Longueur de clivage	250µm Fiber: 8~16 mm 900µm Fiber: 10~16 mm
Connectivité	USB C-TYPE
Stockage des données	3000 soudures 3000 image
Stockage des données ***Serveur cloud***	Non disponible
Garantie	3 ans
Alimentation AC	100-240V 50/60Hz
Alimentation DC	12~15V (Quick recharging)
Batterie	Li-ion 12V (5200mA) Built-in type
Nombre de batterie	1
Autonomie de la batterie	250 cycles
Mode de charge	Adaptateur AC Chargement possible en fonctionnement
Environnement d'utilisation	0 à 5 000 m d'altitude, 0 à 95 % HR et -10 à 50 degrés et jusqu'à 15 m/s de vitesse du vent
Conditions de stockage	0~95% humidité relative, -40 ~ 80°C Batterie : -20 ~ 30°C longue durée

CHAPITRE 2 - VUE D'ENSEMBLE

2.1. Sécurité et précautions

La soudeuse optique est un appareil de haute précision et doit être utilisée avec précaution. Il est essentiel de lire attentivement les instructions d'utilisation et de sécurité décrites dans ce manuel. Le non-respect de ces avertissements et précautions pourrait entraîner des dommages importants de fonctionnement et peut entraîner l'annulation de la garantie.

- Éviter d'utiliser la soudeuse dans des environnements ou des conditions dangereux, tels qu'en présence de flammes, sous la pluie ou dans des environnements trop humides ;
- Ne toucher pas les électrodes lorsque la soudeuse est sous tension. Utiliser uniquement les électrodes spécifiées par Telenco®. Pour remplacer les électrodes, éteignez la soudeuse et débrancher la source d'alimentation et retirer la batterie avant de continuer ;
- Ne pas démonter ou modifier les composants de la soudeuse sans autorisation préalable, à l'exception des pièces réparables spécifiées dans ce manuel, sous peine d'annulation de la garantie ;
- Porter toujours un équipement de protection avant d'utiliser la soudeuse pour éviter tout dommage potentiel à vos yeux et à votre peau ;
- Seuls les techniciens autorisés doivent démonter les parties de la soudeuse. Les remplacements et les réglages internes ne doivent être effectués que par Telenco ou le personnel d'entretien autorisé ;
- Si vous rencontrer l'un des problèmes suivants avec la soudeuse, retirer immédiatement la batterie et contacter le centre de service Telenco® :
  - Fumée, odeur, bruit ou échauffement anormaux ;
  - Présence de liquides, de métal ou de plastique à l'intérieur de la soudeuse ;
  - Dommage ou bris de la machine ;
  - Le fait de ne pas agir rapidement dans ces situations pourrait entraîner un mauvais fonctionnement grave, un incendie et des blessures.
- Utiliser uniquement des batteries et des adaptateurs secteur certifiés TED® - Telenco®. Une mauvaise utilisation de l'alimentation pourrait entraîner un incendie, un choc électrique, des dommages à l'équipement et des graves blessures. La marque TED déclinera toutes responsabilités en cas de mauvaise utilisation ;
- Pour éviter un incendie ou un danger, n'empiler pas la batterie et l'adaptateur ensemble lors de la charge.

2.2. Entretien et précautions

- Inspecter et nettoyer régulièrement la rainure en V et éviter de toucher les électrodes à mains nues ou avec des objets métalliques pour éviter toute contamination ou tout dommage ;
- Utiliser un chiffon sec et doux pour enlever la poussière et la saleté de la soudeuse ;
- Pour éliminer la contamination, n'utiliser pas d'acétone ou de diluant sur aucune partie de la soudeuse. Utiliser plutôt un chiffon doux humidifié avec une solution de nettoyage neutre, puis séché avec un chiffon doux et sec. Éviter d'utiliser d'autres solvants ou produits d'entretien ;
- Vous pouvez utiliser le kit d'entretien des soudeuses TED®.

2.3. Transport et stockage

- Lors du transport de la soudeuse d'un environnement froid à un environnement chaud, il est recommandé d'attendre l'acclimatation à la température pour éviter l'accumulation de condensation à l'intérieur de la soudeuse, qui pourrait causer des dommages ;
- Pour un stockage à long terme, conserver la soudeuse dans sa mallette de transport dans un endroit sec et propre ;
- Protéger la soudeuse de la lumière directe du soleil, de la chaleur excessive et des environnements présentant des niveaux d'humidité supérieurs à 95%.

2.4. Batterie

Stockage :

Il est recommandé d'enlever la batterie de la soudeuse si elle n'est pas utilisée pendant une période prolongée.

- Éviter de garder la batterie en contact avec des objets métalliques.
- Éviter d'exposer la batterie à des températures extrêmes (basses ou élevées) pendant une période prolongée, car cela peut réduire la durée de vie de la batterie et endommager ses composants.

Précautions :

- Ne toucher pas les extrémités positive (+) et négative (-) de la batterie avec des objets métalliques ;
- Ne démonter en aucun cas la batterie ;
- Éviter d'exposer la batterie au feu, à l'eau ou à des environnements à haute température ;
- Éviter de laisser la batterie dans une voiture par temps chaud ;
- N'utiliser pas la batterie si l'électrolyte a fuit ou s'il se dégage une odeur suspecte ;
- Éviter de toucher, de sentir ou de boire l'électrolyte. S'il entre en contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau et consulter un médecin.

2.5. Vue de la soudeuse

2.6. Processus et méthodes de charge

Chargement pendant l'utilisation

2.7. Four

Four avec poussoire

Plateau de refroidissement

Bloc SOC magnétique intégré

CHAPITRE 3 - FONCTIONNEMENT

3.1. Alimentation et démarrage

1 Insérer la batterie.

2 Démarrage.

Appuyer sur le bouton d'alimentation pendant 1 à 2 secondes.

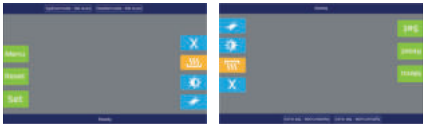
Attendre que l'écran de travail s'affiche.

3.2. Réglage de l'inclinaison et de la rotation de l'écran

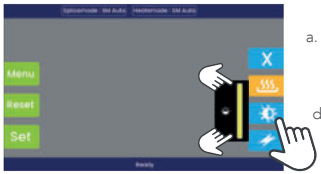
1 Inclinaison de l'ecran.

Inclinaison à 180°

2 Rotation de l'affichage de l'écran. Appuyer sur le bouton « gauche » ou « droit » du clavier



3 Réglage de la luminosité.

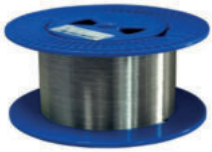


a. Appuyer sur pour faire apparaître le curseur d'ajustement

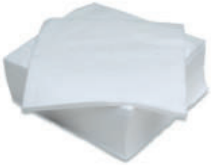
b. Toucher l'écran (ou touche «haut» ou «bas» du clavier)

3.3. Préparation

1 Outils



Fibre optique
250 µm~3.0 mm



Lingettes

99% Alcool isopropylique

Pince à denuder la fibre

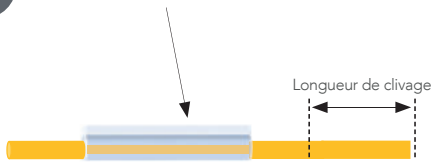
Smooves

Soudeuse SPLICE X

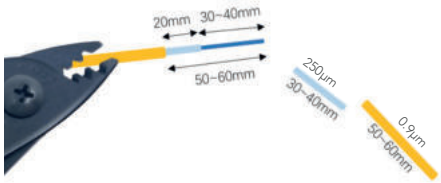
Cliveuse

3.4. Clivage des fibres

1 Mettre un smoove sur la fibre à souder.



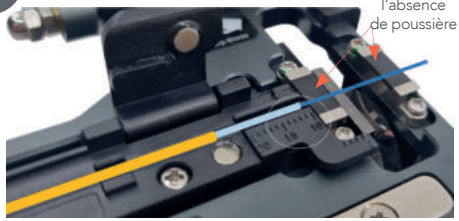
2 Dénudage du revêtement.



3 Nettoyage.

⚠ Après le nettoyage, il est important de garder la fibre propre
Aucune contamination ne doit être présente

4 Clivage des fibres (coupe).



3.5. Réglage des programmes

1 Mode « soudure ».

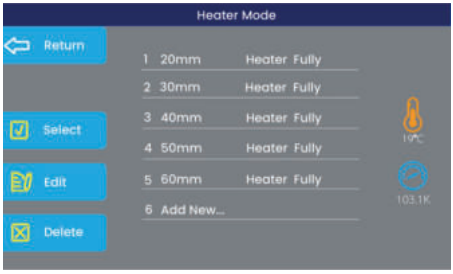
Allumer la soudeuse, entrer dans le « Menu principal » et sélectionner

- Auto : Si les fibres ne sont pas identifiée, choisir « Auto » et appuyer
- MM Auto : Pour les fibres multimodes, choisir « MM Auto » et appuyer
- SM Auto : Pour les fibres monomodes, choisir « SM Auto » et appuyer
- Pour tout autre type de fibre spécifique, veuillez choisir dans la liste et appuyer sur
- Appuyer pour faire défiler les autres modes préréglés*

2

Mode « four ».

Revenir au « Menu principal » et sélectionner



- Choisir la longueur de votre smoove et appuyer sur

3

Mode de « soudure ».

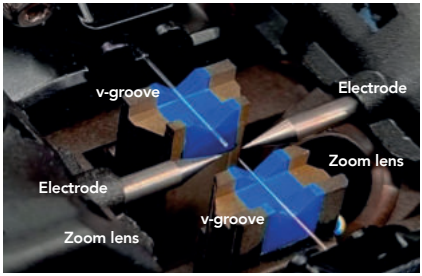
Retour au « Menu principal » et sélectionner

Ici, vous pouvez définir le processus de soudure : **« Auto » ou « Manuel »**

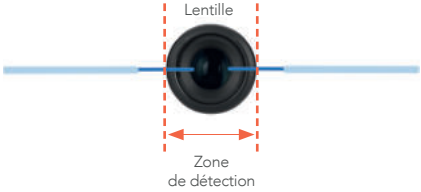
Options	Démarrage automatique	Si l'option «Démarrage automatique» est réglée sur «On», le processus de soudure commencera automatiquement dès que le couvercle de protection sera fermé. Assurez-vous que les fibres sont correctement préparées et insérées dans la soudeuse avant de fermer le couvercle.
	Pause 1	Si l'option «Pause1» est réglée sur «On», la soudeuse fera une pause ce qui permettra à l'utilisateur de visualiser l'image de l'angle de clivage et la position de la fibre avant de reprendre son processus de fusion.
	Pause 2	Si l'option «Pause2» est réglée sur «On», le processus de fusion s'interrompt après l'achèvement de l'alignement des fibres.
	Aligner à nouveau	L'alignement peut perdre en précision si le processus de fusion reste en pause pendant une période prolongée. Dans de tels cas, il est recommandé d'effectuer manuellement la soudure en appuyant sur «set» au lieu de répéter le processus d'alignement. Si l'option «Pause2» est réglée sur «Off», le processus se poursuivra même si les axes des fibres sont décalés.
	Ignorer les erreurs	Si l'option «Ignorer les erreurs» est réglée sur «On», la fusion se poursuivra même en cas d'erreur telle qu'un angle de coupe supérieur à la valeur maximale.
	Test de traction	Si l'option Test de traction» est réglée sur «On», la soudeuse effectuera automatiquement un test de traction après avoir terminé le processus de fusion.
Imagerie	Jeu de décalage des fibres	Paramètre de configuration à affectuer dans le menu.
	Pause 1	
	Aligner à nouveau	
	Pause 2	
	ARC (fusion)	
	Estimation de perte	

3.6. Vérification des fibres (position et angles de clivage)

1 Fermer le support de fibre et assurez-vous que l'extrémité de la fibre est bien positionnée entre la rainure en V et les électrodes.



2 Fermer le couvercle de protection, la soudeuse évaluera automatiquement les angles de clivage des fibres.

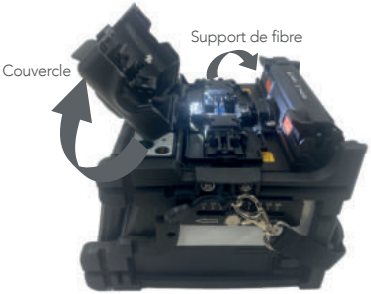


Assurez-vous que les fibres soient positionnées entre la rainure en V et l'électrode.
Si l'extrémité de la fibre n'est pas dans la zone de détection, repositionner-la en conséquence.

Grand angle de clivage	L'extrémité de la fibre est clivée obliquement	Eclat	Poussière sur la fibre

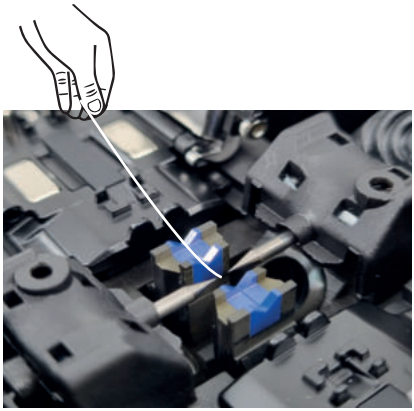
* Erreur de clivage de fibre, Refaire le clivage de la fibre.

3 Aller au menu principal et ouvrir le couvercle de protection et les supports de fibres.



4 Placer la fibre clivée sur la rainure en V et dans les supports de fibre.

Tenir délicatement la fibre et la placer sur la rainure en V, en veillant à ce qu'elle soit bien à plat contre la rainure en V et le guide.



3.7. Soudure

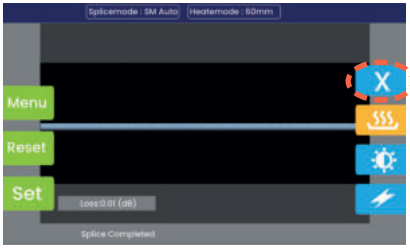
1

Après vérification des fibres :

- Auto : Le processus de fusion des fibres est automatiquement lancé
- Manuel : Appuyer sur « SET » pour lancer le processus de fusion.

Vue de l'image :

- Appuyer sur le X ou Y pour changer de point de vue



3.8. Fonctionnement du four

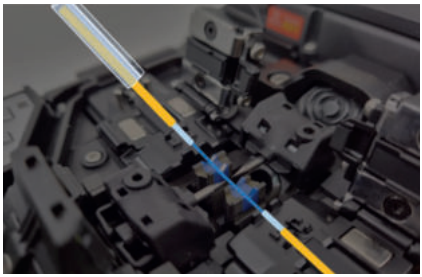
1

Mise en marche :
Appuyer sur ou « HEAT » sur le clavier, la lampe LED passe au rouge.

2

Mise en place du Smoove sur la soudure :

- **Étape 1 -** Ouvrir le couvercle de protection et le support de fibre.



- **Étape 2 -** Retirer la fibre soudée et le smoove.

- **Étape 3 -** Faire glisser le smoove jusqu'au point de soudure.

* Assurez-vous que le smoove couvre complètement le gaine 125 & 250 µm

- **Étape 4 -** Ouvrir le couvercle du four et placer la fibre et le smoove à l'intérieur.

- **Étape 5 -** Fermer le couvercle le four se met en fonction automatiquement.
- **Étape 6 - Une fois la LED rouge éteinte, ouvrir le couvercle et retirer l'ensemble.**
- **Étape 7 -** Placer l'ensemble sur le plateau de refroidissement jusqu'à ce que le tube ait refroidi.

CHAPITRE 4 - MODE SOUDURE ET FOUR

4.1. Mode personnalisé

1 Ajouter un nouveau mode de soudure. Appuyer et jusqu'à la fin.

Appuyer sur « Ajouter nouveau » pour créer un nouveau mode puis Select

Nom	Définir votre nom de mode (max. 7 lettres)
Note	Importer un détail prédéfini de base à partir du mode sélectionné
Perte	Définir votre perte de soudure
Taux de mise au point à gauche	Définir le niveau de mise au point sur le côté gauche
Taux de mise au point droit	Définir le focus droit
Test de traction	Exécution d'un de traction après la soudure
Estimation des pertes	Affichage de l'estimation de la perte de soudure
Limite d'angle de clivage	Définir l'angle de clivage maximal
Ecart	Définir la distance d'écart maximale entre les fibres
Chevauchement	Définir le niveau de chevauchement de la fibre pour la fusion, Un faible niveau de chevauchement doit être défini si la valeur PreArc basse est définie et vice versa.
Puissance de nettoyage de l'arc	Régler le niveau de puissance de l'arc de nettoyage qui brûlera la micro-poussière à la surface de la fibre
Durée de la puissance de nettoyage de l'arc	Régler la durée de la puissance de l'arc de nettoyage qui brûlera la micro-poussière à la surface de la fibre
Valeur de Pré-Arc	Régler la puissance de l'arc au début de la décharge électrique. Si la valeur définie est trop faible, un décalage axial peut se produire si les angles des fibres clivées sont mauvais. Si la valeur définie est trop élevéeles fibre seront fusionnées excessivement et la perte sera importante.
Temps de Pré-Arc	Régler la durée de la puissance de l'arc au début de la décharge électrique. Une longue durée et une valeur de pré-arc importante conduira à une perde de la soudure importante.
Réglage de puissance de l'arc de la soudure	Régler le niveau de puissance de l'arc
Réglage de la durée de l'arc	Régler le temps de l'arc pour la soudure
Vitesse des moteurs	Régler le niveau de vitesse des moteurs d'alignement

CHAPITRE 5 - MAINTENANCE

5.1. Optimisation rapide

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  C'est le mode qui permet d'ajuster automatiquement plusieurs paramètres.

- **« Pour quel besoin »**

  Pour un calibrage rapide des paramètres machine, afin d'optimiser la soudeuse (précision et rapidité).

  1. Appuyer sur et choisissez « Optimisation rapide »

  2. Placer des fibres bien clivées sur les supports droite-gauche et appuyer sur

5.2. Test de luminosité

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  C'est le mode de vérification automatique de la luminosité pour l'éclairage de la fibre.

- **« Pour quel besoin »**

  Un bon éclairage dans la soudeuse permet un alignement précis des fibres avant la fusion.

  1. Appuyer sur et choisissez « Test de luminosité »

  2. Ne pas placer de fibre. Il suffit d'appuyer sur

5.3. Contrôle de la poussière

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  C'est le mode qui détecte et nettoie automatiquement la poussière sur les fibres optiques.

- **« Pour quel besoin »**

  La poussière sur les fibres optiques influence la qualité de la soudure. Cette fonction aide à détecter et à nettoyer la poussière.

  1. Appuyer sur et choisissez « Contrôle poussière »

  2. Ne pas placer de fibre. Il suffit d'appuyer sur

  3. « Opération terminée » s'affiche, la soudeuse est prête à l'emploi.

     Si « Échec de fonctionnement » s'affiche, un nettoyage rigoureux est nécessaire,
     Effectuer de nouveau un « contrôle de la poussière » après le nettoyage.

     Si le message « Échec de l'opération » s'affiche à nouveau, veuillez contacter Telenco.

5.4. Réglage de l'arc

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  C'est le mode qui calibre automatiquement l'intensité de décharge (réglage ARC d'usine).

- **« Pour quel besoin »**

  - De multiples changements environnementaux tels que la température, la pression atmosphérique et l'humidité influencent la soudure,

  - La valeur de l' ARC est constamment calibrée pour s'adapter à vos conditions environnementales actuelles qui sont détectées par des capteurs dans la soudeuse.

  - Il est recommandé d'effectuer régulièrement cette opération pour réinitialiser l'intensité de décharge.

1. Appuyer sur

et choisir "Ajustement de l'arc"
2. Placer des fibres bien clivées sur les supports droite-gauche et appuyer sur

3. Exécuter cette opération jusqu'à ce que le message « Terminé » s'affiche.

5.5. Stabilisation d'électrodes

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  C'est le mode qui calibre automatiquement la résistance de décharge (réglage de décharge d'usine).

- **« Pour quel besoin »**

  Le changement d'altitude, en particulier faible et élevé, peut entraîner une perte de soudure élevée en raison d'une instabilité de la résistance de décharge. La soudeuse à besoin d'un certain temps pour s'adapter à un nouvel environnement. La stabilisation des électrodes permet d'avoir une résistance de décharge bien calibrée.

1. Appuyer sur

et séléctionner « Stabilisation électrodes »
2. Placer des fibres bien clivées sur les supports droite-gauche et appuyer sur

3. Exécuter cette opération jusqu'à ce que le message « Terminé » s'affiche.

5.6. Calibrage des moteurs

- **« Qu'est-ce que c'est ? »**

  Ce mode ajuste automatiquement la position et la vitesse des moteurs.

- **« Pour quel besoin »**

  1. Appuyer sur et choisissez « Ajustement de l'arc »
  2. Placer des fibres bien clivées sur les supports droite-gauche et appuyer sur
  3. Opération terminée » s'affiche, la soudeuse est prête à l'emploi.
  4. Si l'opération échoue, il faut faire l'ajustement manuel :

     Utiliser les touches (photo) pour repositionner les fibres droite et gauche dans l'axe horizontal de l'écran. Y & X.

     Attention : appuyer progressivement sur les flèches haut et bas pour régler l'ajustement.

     Appuyer sur ✓ du clavier manuel pour valider l'opération.

5. « Opération terminée » s'affiche, la soudeuse est prête à l'emploi.

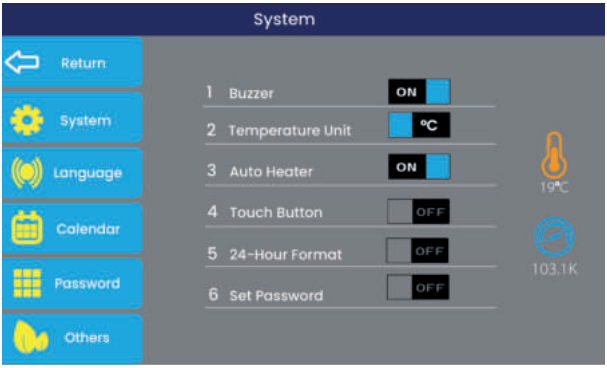
   Si « Échec de fonctionnement » s'affiche, un nettoyage rigoureux est nécessaire,

   Effectuer de nouveau un « contrôle de la poussière » après le nettoyage.

   Si le message « Échec de l'opération » s'affiche à nouveau, veuillez contacter Telenco.

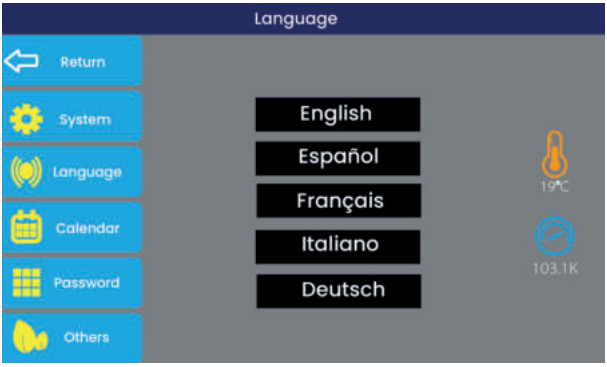
CHAPITRE 6 - RÉGLAGE

6.1. Système



Buzzer	Marche / arrêt
Unité de température	°C : celsius ; °F : Fahrenheit
Four auto	S'active automatiquement à la fermeture du capôt du four
Bouton tactile	Active la fonction « tactile » de l'écran
Format heure	12/24 H
Mot de passe	Définir un mot de passe (000000 par défaut)

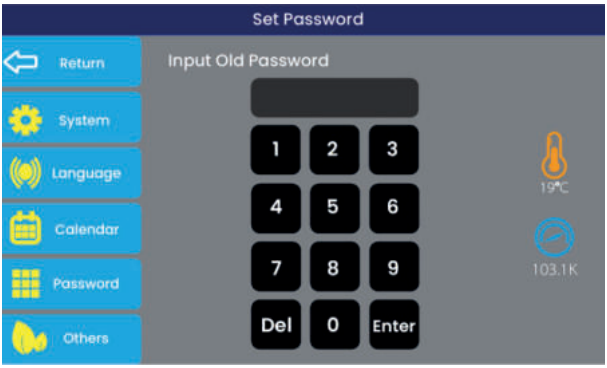
6.2. Choisir sa langue



6.3. Calendrier : Définir date et heure

6.4. Mot de passe

Si ce paramètre est activé, le mot de passe est demandé au démarrage de la soudeuse.



6.5. Autres

Compteur d'arcs	Fenêtre contextuelle d'un message d'avertissement
Valeur d'avertissement remplacement d'électrodes	Fenêtre contextuelle d'un message d'avertissement
Mise hors tension automatique de l'écran LCD	Réglage du temps de mise en mode veille de l'écran
Mise hors tension automatique	Réglage du temps de mise hors tension de la soudeuse

CHAPITRE 7 - DONNÉES DE SOUDURE

7.1. Gestion de stockage des données

Affichage des données de soudure	Permet de voir l'ensemble des données de soudure enregistrées
Effacer les données	Effacer toutes les données enregistrées dans la soudeuse. Mot de passe requis
Sauvegarde des données de soudure	« ON » : Sauvegarde automatique « OFF » : Pas de sauvegarde

Telenco fournira le support pour télécharger le logiciel et/ou le fichier de mise à jour ».

7.2. Programme PC (extraction de données)

1. Connecter la soudeuse a l'ordinateur avec le cordon USB et exécuter le programme PC.

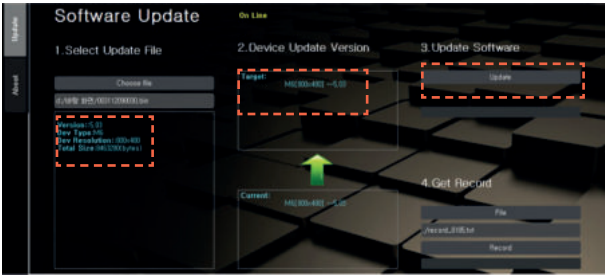
2. Définir le chemin d'accès pour l'enregistrement des fichiers.

3. Appuyer sur enregistrement

7.3. Mise à jour du firmware

1. Telenco fournira le support pour télécharger le logiciel et/ou le fichier de mise à jour.
2. Préparer un repertoire sur votre PC.
3. Connecter la soudeuse à votre ordinateur et exécuter le programme.

4. Appuyer sur « Choisir un fichier » et sélectionner le fichier du firmware.
5. Ensuite, les informations du fichier seront affichées et le bouton « Mettre à jour » sera activé.



6. Appuyer sur le bouton « Mettre à jour » et attendre qu'il soit terminé à 100%.
7. Une fois l'opération terminée, déconnecter et redémarrer la soudeuse.

CHAPITRE 8 - SOLUTION DE PERTE DE SOUDURE ÉLEVÉE

Symptôme	Définition	Raison	Solution
	Cœur des fibres Décalage axial	Il y a de la poussière à l'intérieur rainures en V	Nettoyer le V-groove
	Erreur d'angle cœur de fibre	Il y a de la poussière à l'intérieur rainures en V	Nettoyer le V-groove
		Mauvais clivage	Nettoyer la cliveuse
	Déformation cœur de fibre	Mauvaise coupe de fibre	Nettoyer la cliveuse et refaire le clivage
		Puissance et durée de PréArc trop courtes	Augmenter la puissance et/ou le temps de préfusion
	Fibres différentes	La puissance de l'arc n'est pas adéquate	Augmenter la puissance et/ou le temps de préfusion
	Combustion des poussières	Poussière détéctée	Nettoyer la cliveuse
		Poussière encore présente après nettoyage	Nettoyer soigneusement les fibres
	Bulles	Mauvais clivage ou fibre sale	Nettoyer la cliveuse
		Préfusion de l'arc trops haute/basse	Réajuster les paramètres de préfusion
	Séparation	Problème de course moteur	Effectuez un test d'arc
		Préfusion de l'arc trops haute/basse	Réajuster les paramètres de préfusion
	Gras	Fibres trop sales	Paramétrer l'arc
	Soudure fine	Puissance de l'arc insuffisante	Réaliser une calibration de l'ARC
		Certains paramètres de l'arc ne sont pas adaptés	Paramétrer l'arc
	Ligne verticale sur la soudure	Certains paramètres de l'arc ne sont pas adaptés	Paramétrer l'arc

Attention : lors de la soudure de différents types de fibres (différents diamètres) ou de fibres multimodes, il y aura parfois une ligne verticale sur le point de soudure, cela n'influence pas la qualité de l'épissure (perte optique et force de jonction physique).

CHAPITRE 9 - DYSFONCTIONNEMENTS ET SOLUTIONS

Dysfonctionnement	Solutions
Touche ON/OFF, impossible d'allumer/éteindre la machine	Appuyer longuement sur la touche ON/OFF jusqu'à ce que les lumières LED clignotent, puis relâcher la touche, la soudeuse s'éteint. Recommencer pour allumer
La batterie chargée ne permet pas de faire plusieurs soudures	L'effet de mémoire se produit lorsque la batterie est faible ou après une longue période de stockage, la batterie doit être complètement déchargée, puis rechargée
	Batterie usée ou endomagée, changer la batterie
	Utilisation de l'appareil dans un environnement où la température est trop basse
Perte des soudures importrantes	Nettoyer la rainure en V (V-Groove) et les supports de fibres
	Remplacer les électrodes, Faire une calibration et la stabilisation des électrodes
	Les angles de clivage sont importants, refaire les clivages et faire un test d'arc
L'ecran s'eteint soudainement	Si aucune opération n'est effectuée, l'écran s'éteint automatiquement dans les 180 secondes (l'utilisateur peut modifier ce délai) afin d'économiser la batterie. Lorsque l'écran s'éteint, les voyants LED situés à côté de la touche «ON/OFF» clignotent, et l'écran se rallume en appuyant sur n'importe quel bouton
La soudeuse s'arrête soudainement	La soudeuse s'éteint automatiquement lorsque la machine est réglée pour l'arrêt automatique (par défaut 30 minutes) sans aucune opération
Erreur d'identification des fibres en mode Auto	Le Mode AUTO doit être utilisé uniquement pour les fibres optiques standard SM, MM, NZ
	Le mode AUTO ne reconnait pas les fibres d'autres catégories
La perte estimée est différente de la perte réelle	La perte estimée est donnée à titre indicatif seulement
	La soudeuse doit être nettoyée
La gaine thermorétractable ne se rétracte pas complètement	Augmenter le temps de chauffage du four
Comment éteindre le chauffage ?	Si l'utilisateur souhaite arrêter le chauffage, il doit appuyer sur le bouton HEAT, puis la lumière LED s'éteint
La gaine thermo-rétractable est coincée dans le four après avoir été rétreinte	Retirer la gaine thermorétractable à l'aide d'un coton-tige fin ou d'une pointe souple
Oubli du mot de passe	Contacter Telenco
Après la calibration de l'arc, l'intensité de la décharge n'a pas changé	La calibration de l'arc modifie les paramètres de l'état interne et non la force de décharge
Oubli de mettre des fibres dans la soudeuse lors de la maintenance.	Placer des fibres dans la soudeuse et appuyer sur «SET» pour continuer. Le bouton «retour arrière» n'est pas valide

CHAPITRE 10 - DÉPANNAGE

Message	Raison	Solution
Erreur de placement de la fibre gauche/droite	L'extrémité de la fibre est placée sur l'axe des électrodes ou au-delà	Appuyer sur RESET et placer la fibre entre l'axe des électrodes et le bord de la rainure en V
Dépassement de la limite des moteurs	Les fibres ne sont pas correctement placées au fond de la rainure en V	Appuyer sur RESET et placer les fibres correctement
Extrémités des fibres en contact	Mauvaise position des fibres	Replacer les fibres
	Le moteur n'est pas calibré	Faire une calibration des moteurs
Echec du repérage des fibres	Les fibres ne sont pas placées correctement au fond de la rainure en V	Appuyer sur RESET et replacer correctement les fibres au fond de la rainure en V
	La fibre n'est pas située dans le champ de vision de la caméra	Vérifier la position de la fibre
	La longueur clivée (partie de la fibre dénudée) est trop courte	Vérifier la longueur du clivage et refaire le clivage
Mauvais angle de clivage	Mauvaise qualité de l'extrémité de la fibre	Préparer à nouveau la fibre. Si le problème persiste, vérifiez l'état de la lame de la cliveuse. Si la lame est usée, changer la position en faisant une rotation de la lame
	La Limite de l'angle de clivage est réglé à un niveau trop bas	Régler la Limite de l'angle sur une valeur appropriée (Standard 3.0°)
Anomalie de l'angle du cœur	La limite de l'angle est dépassée	Régler la Limite de l'angle du coeur de fibre sur une valeur appropriée (Standard 1.0°)
	Il y a de la poussière sur la rainure en V et sur les supports de fibre	Nettoyer le V-Groove, les supports de fibre et préparer les fibres de nouveau
Fibres sales	Poussière ou saleté sur la surface de la fibre	Préparer à nouveau complètement la fibre
	Poussière ou saleté sur la lentille de l'objectif	Nettoyer les caméras et effectuer un contrôle de la poussière, nettoyer les caméras s'il y a de la poussière ou de la saleté qui persiste
	Le test d'arc est trop court	Ajuster les paramètres du test d'arc

Le contenu est susceptible d'être modifié sans préavis

Photos non contractuelles, NI-FR01514x_2501©2025Telenco(T)