

Guía de usuario

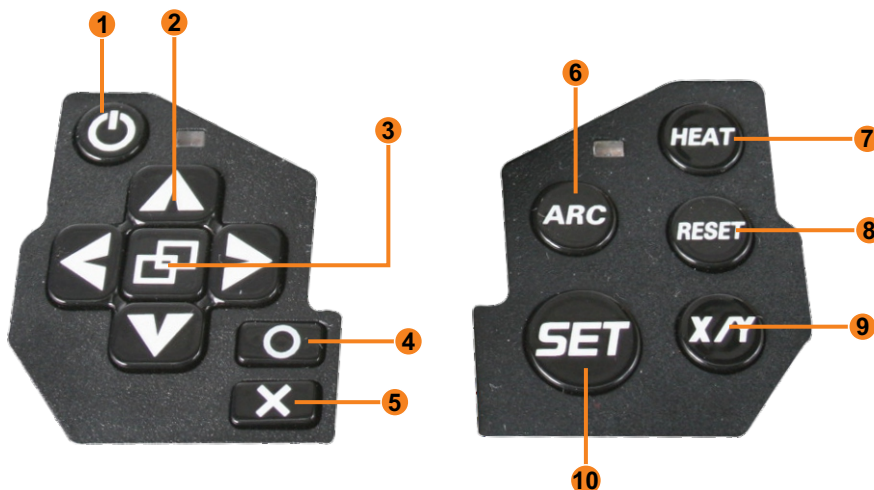


Powered by
tumtec

Empalmadora de alineación por núcleo Icoptiks.

Teclado.

- 1.- **Tecla On/off** - Encendido/Apagado
- 2.- **Teclas de desplazamiento** - Mueve el cursor, cambia el valor
- 3.- **Tecla menú** - Abrir el menú principal
- 4.- **Tecla Enter** - Introducir un valor
- 5.- **Tecla Escape** - Regresar a la pantalla anterior
- 6.- **ARC** - Realiza un arco
- 7.- **Heat** - Encendido/Apagado del horno
- 8.- **Reset** - Cancela las operaciones
- 9.- **X/Y** - Elige la posición de las cámaras
- 10.- **SET** - Inicio de operaciones



1. Led Indicador.



Encendido.

Presione la tecla  hasta que el LED rojo se encienda.

Apagado.

Presione la tecla  hasta que el LED rojo se apague.



LED del horno.

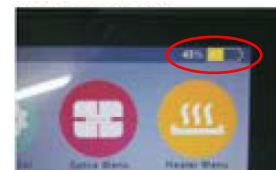
Presione la tecla  hasta que el LED azul se encienda.

2. Cómo recargar la batería.

- Alimentación de entrada: CA 100-240V, 50-60 Hz
- Utilice solo el cable de alimentación suministrado
- No coloque la batería sobre el adaptador de corriente mientras la está cargando
- Confirme que la función de ahorro de energía funciona cuando usa la batería



3. Indicador de la batería.



4. Recomendaciones antes de operar.

Limpieza de empalmadora



- Limpie el canal de la ranura "V" con un fino bastoncillo de algodón (hisopo) humedecido con alcohol.
- Elimine el exceso de alcohol de la ranura en "V" con un hisopo limpio y seco.
- Use una punta de fibra para retirar excesos de fibra.



Se recomienda también.

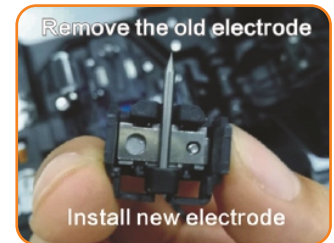
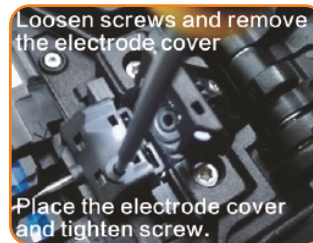
- Limpiar la cortadora de precisión.
- Limpiar las almohadillas.
- Limpiar la navaja.
- Limpiar los lentes (en caso de estar sucios).

Precaución al limpiar

- No haga contacto con las puntas de los electrodos.
- Únicamente utilice alcohol isopropílico.

Remplazo de electrodos.

- Cuando aparece el mensaje “Reemplace electrodos” o cuando las puntas estén dañadas, reemplace los electrodos.
- Utilice un desarmador para reemplazar los electrodos.
- Coloque la fibra preparada en la empalmadora.
- Realice la estabilización de electrodos y calibración.



Pasos para la operación.

Encienda la empalmadora →

Configure el modo de empalme y horneado

Limpie el recubrimiento

Coloque la fibra en la manga termo contráctil →

Desforre la fibra

Limpie la fibra →

Corte la fibra

Coloque la fibra en la empalmadora →

El empalme comienza automáticamente

Al empalmar solo fibras estándar SM, se recomienda el modo “SM Mode”.

Al empalmar diferentes tipos de fibras, se recomienda el modo automático, pero la velocidad de empalme es lenta.



Asegúrese de que la fibra desnuda esté libre de residuos de recubrimiento o contaminación.

Evite que los extremos de fibra se contaminen.

Visualice la pantalla durante el empalme

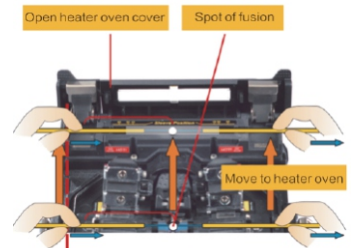
Retire la fibra empalmada

Coloque la manga en la zona de empalme

Coloque la manga en el horno.

El horneado comienza automáticamente

Operación completa.



NOTA: Cuando la pérdida de empalme es grande o cuando una altitud cambia automáticamente, se debe realizar la estabilización de electrodos y la calibración de arco.

FORMAS DE SOLUCIONAR ERRORES COMUNES

Mensaje de error	Razón	Solución
Error de posición en fibra izquierda/derecha	La cara del extremo de la fibra se coloca en la línea central del electrodo o sobresale del borde	Presione RESET y ajuste la fibra y la superficie entre la línea central del electrodo y el borde de la ranura “V”
El motor de empuje supero el límite	La fibra no está correctamente colocada en la parte inferior de la ranura “V”	Presione RESET y coloque la fibra correctamente
Superficie de fibra en contacto	1) El parámetro [Superposición] está configurado demasiado bajo 2) El motor no está calibrado	1) Ajuste el parámetro [superposición] 2) Realice [calibración de motor]
Fallo de búsqueda de fibra	1) La fibra no está colocada correctamente en la parte inferior de la ranura “V” 2) La fibra no se encuentra en el campo de visión de la cámara 3) La longitud [parte de fibra desnuda] es demasiado corta	1) Presione RESET y reemplazar la fibra correctamente en la parte inferior de la ranura “V” 2) Verifique la posición de la fibra desnuda en la cuchilla de fibra 3) Compruebe la longitud de la fibra desnuda
Ángulo de fibra anormal	1) Mala calidad en el extremo de la fibra 2) El parámetro [Límite de ángulo limpio] está configurado demasiado bajo	1) Prepare la fibra nuevamente. Si el problema persiste, verificar la condición de la navaja.
Ángulo de núcleo anormal	1) [Límite de ángulo principal] está configurado demasiado bajo 2) Hay polvo en la ranura “V” o en el holder de fibra	1) Configure el [Límite de ángulo principal] en un valor adecuado (estándar 1.0°) 2) Limpie la ranura “V” y el holder de fibra, prepare y coloque fibra nuevamente.
Suciedad de fibra	1) Polvo o suciedad en la superficie de la fibra 2) Polvo o suciedad en la cámara 3) El tiempo [Limpieza de arco] es demasiado corto	1) Prepare fibra nuevamente 2) Limpie la lente y realizar [Prueba de polvo], limpie la lente si existe polvo o suciedad. 3) Configure el tiempo de [Limpieza de arco] en 180 ms