

SKYSHL

Série SS413F Soudeuse Fibre Optique

Guide d'Utilisation Rapide



OTDR/Soudeur Fibre/OLS/OPM/PON OPM
Fabricant Professionnel

CATALOGUE

1. Aperçu	1
2. Spécifications du produit	1
3. Principaux composants de l'Soudeuse Fibre Optique ...	3
4. Description de l'interface de fonctionnement.....	5
5. Fonctionnement de l'alimentation électrique.....	6
6. Opération de nettoyage avant l'épissage	8
7. Maintenance régulière	9
8. Procédures d'épissage de base	11
9. Calibration ARC	14
10. Ajuster manuellement la position de la fibre.....	15
11. Longueur de coupe de la fibre.....	18
12. Dépannage courant.....	18
Annexe A. Période et conditions de garantie.....	20

1. Aperçu

Merci d'avoir choisi SS413F. Ce manuel d'utilisation présente principalement les performances du produit, les étapes de fonctionnement de base et la maintenance de l'épisseuse par fusion de fibre optique nouvellement produite par notre société.

Cette épisseuse par fusion de fibre optique adopte une technologie de traitement d'image à haute vitesse et une technologie de positionnement de précision spéciale. L'ensemble du processus d'épissage par fusion de fibres peut être complété automatiquement en 9 secondes. L'écran est équipé d'un écran LCD couleur TFT et est protégé par un capot de protection haute résistance.

Aucune opération d'étalonnage manuel de l'arc n'est requise. La machine dispose de fonctions de contrôle et de correction d'arc en temps réel. Dans les environnements extrêmes, cette machine peut également garantir efficacement la qualité d'épissage des fibres optiques.

Cette machine a les caractéristiques de vitesse d'épissage rapide, moins de perte d'épissure, poids léger et facile à transporter. Elle convient aux réseaux dorsaux, aux réseaux métropolitains et aux projets FTTH.

Afin de terminer avec précision l'opération d'épissage, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation.

2. Spécifications du produit

Fibres optiques applicables	SM (G.652&G.657),MM (G.651),DS (G.653),NZDS (G.655) et fibres optiques définies par l'utilisateur
Perte d'épissure	0.02dB (SM),0.01dB (MM),0.04dB(DS/NZDS)
Perte de retour	Mieux que 60dB
Technologie de contrôle	Contrôle de l'arc d'épissure en temps réel; Auto-adaptatif dans la portée de l'environnement de travail; Oxydation d'électrode auto-adaptative.
Temps d'épissage	≤9secondes(Norme SM).
Temps de chaleur ★	≤25 secondes(Le temps de chauffage peut être réglé et la température du chauffage peut être ajustée); Fonction de chauffage rapide, fonctions de sélection de chauffage automatique ou manuelle;
Fonction d'épissage	Épissage étape par étape ou épissage automatique en option
Alignement des fibres	Alignement fin, alignement du noyau de fibre, Alignement du revêtement, alignement manuel
Diamètre de fibre	Diamètre du revêtement 80~150μm, Diamètre extérieur 100~1000μm
Longueur de coupe	Revêtement inférieur à 250μm:5~16mm; Tube de protection de 250~1000μm:16mm.
Test de traction	Standard 2N(Optionnel)
Grossissement ★	320 fois(Axe X ou axe Y);160 fois(Axe X et axe Y)

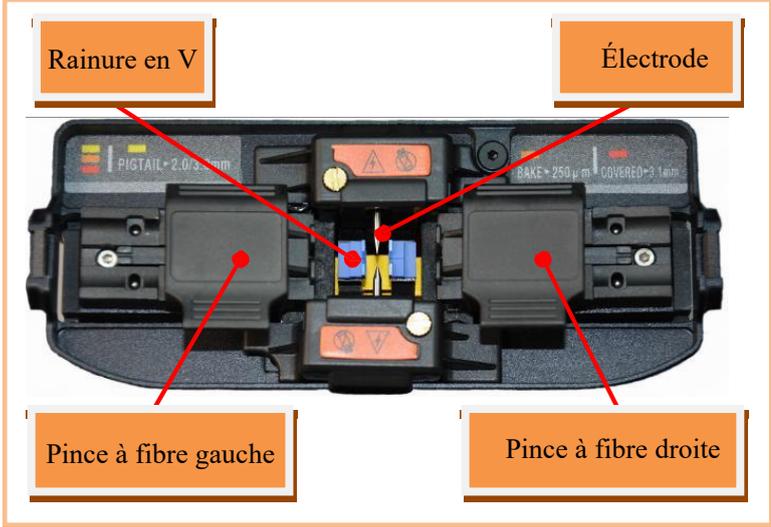
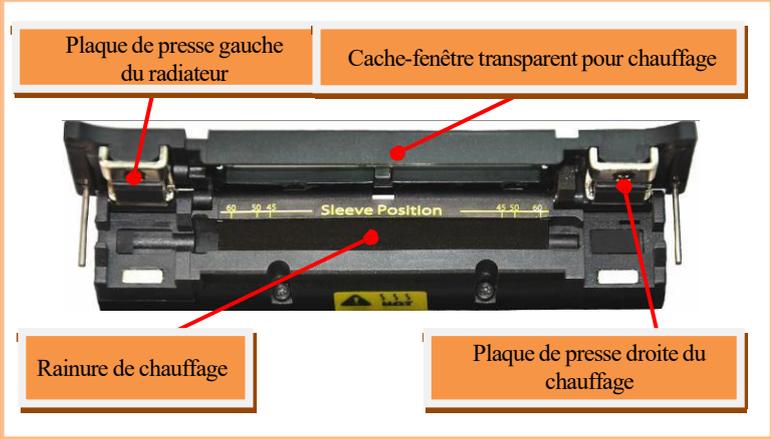
Pince à fibre	La pince multifonctionnelle s'applique à la fibre nue, à la fibre de queue, au cavalier, à la fibre couverte et à la fibre furtive. La pince répond aux exigences de l'épisseuse rapide par épissage FTTH standard de l'industrie.
Manchon thermorétractable	60mm/40mm/20mm et une série de manchons rétractables certaines fonctionnalités sont facultatives
Écran ★	Equippé d'un écran couleur LCD TFT4.3. L'écran est protégé par un verre de haute dureté. L'image peut être retournée et est facile à utiliser dans les deux sens.
Interface externe	Interface USB2.0: téléchargement de données pratique, logiciel de mise à niveau du disque flash USB.
Mode d'épissage	Mode utilisateur 100 groupes, mode usine 53 groupes.
Mode chauffage	Mode utilisateur 40 groupes, mode usine 11 groupes.
Stockage de connexion	La mémoire intégrée peut enregistrer les 10 000 derniers ensembles de données d'épissage. Stockez 100 ensembles d'images de épissage(Image d'épissage de fibre X, Y).
Électrode	>5500fois/Paire(Nombre de soudure).
Batterie au lithium ★	Épissage continu, chauffage> 350 fois (Environnement typique).
Economie d'énergie	Il peut économiser environ 15% de la puissance de la batterie en «mode économie d'énergie».
Approvisionnement en électricité★	La batterie au lithium fournit une alimentation de 12,5V(charge en 10.8V) et peut être chargée en continu lorsque l'épisseuse fonctionne. Lorsque le temps de charge ≤3,5, les temps de charge de la batterie ne sont pas inférieurs à 300fois. Adaptateur secteur: entrée AC100-240V 50/60HZ, sortie DC13.5V/4.8A. Le mode d'alimentation actuel peut être identifié, en surveillant en temps réel la capacité actuelle de la batterie.
Environnement de travail	Environnement d'exploitation: -10~+50°C; Température de stockage:-40~+60 °C ;Humidité:<95%(Sans condensation); Altitude de fonctionnement: 0~5000m;Vitesse maximale du vent:15m/s.
Dimension externe★	133(longueur)*163(largeur)*140(hauteur)
Poids★	1.6kg (Sans batterie)

Remarques:

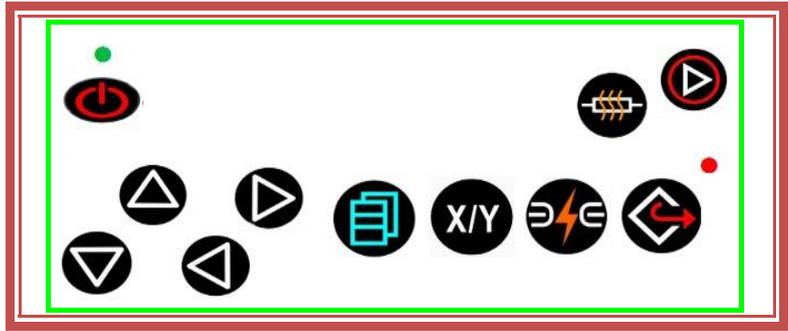
- ① Les données techniques du tableau «★» ci-dessus sont différentes pour différents types de produits.
- ② Pour les spécifications techniques détaillées du produit, veuillez consulter le personnel de vente de l'entreprise.

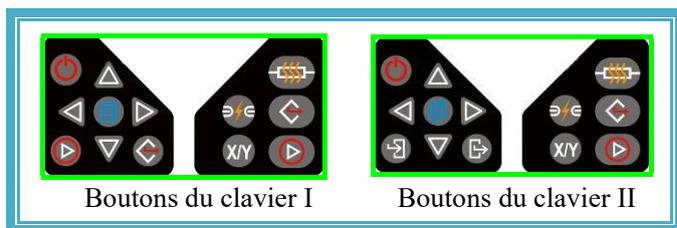
3. Principaux composants de l'Soudeuse Fibre Optique

3.1 Nom des principaux composants de l'épisseuse par fusion



3.2 Descriptions du clavier





Boutons du clavier I

Boutons du clavier II

Bouton	Prêt	Mode manuel	Mode automatique	Menu des paramètres
	Commutateur	Commutateur	Commutateur	Commutateur
	Déplacement du curseur	Mouvement ascendant de la fibre	Invalide	Augmentation du nombre de paramètres/Mouvement du curseur
		Mouvement descendant de la fibre	Invalide	Réduire la quantité de paramètres/Mouvement du curseur
		Mouvement de la fibre vers la gauche	Invalide	Réduire la quantité de paramètres/Mouvement du curseur
		Mouvement vers la droite de la fibre	Invalide	Réduire la quantité de paramètres/Mouvement du curseur
	Invalide	Revenir à la page de prêt	Revenir à la page de prêt	Retournez à la page précédente
	Invalide	Invalide	Invalide	Confirmer la fonction/Modification des paramètres
	Entrez dans le menu du mode de soudage	Ouvrez la fonction pour déplacer le moteur par des boutons en pause	Invalide	Accéder au menu de niveau inférieur/écran de fonctionnement
	Commencer l'épissage	Continuer en avant/Commencer l'épissage	Commencer l'épissage	Invalide
	Commencer l'épissage	Continuer en avant/Commencer l'épissage	Commencer l'épissage	Confirmer la fonction/Modification des paramètres
	Invalide	Réinitialiser le moteur	Réinitialiser le moteur	Invalide
	Invalide	Réinitialiser le moteur/Retournez à la page précédente	Réinitialiser le moteur/Retournez à la page précédente	Revenir à l'écran de veille/menu de niveau supérieur
	Bouton de chauffage	Bouton de chauffage	Bouton de chauffage	Bouton de chauffage
	Invalide	L'étape suivante/arc	Invalide	Invalide

Remarques:

- ① La disposition du clavier des différents modèles d'épisseuses par fusion de notre société est différente. Veuillez vous référer au tableau ci-dessus pour l'étiquette et la fonction de chaque bouton.
- ② Le texte «bleu» sur le tableau ci-dessus est la description fonctionnelle du bouton du clavier II.

4. Description de l'interface de fonctionnement

4.1 Interface de veille (Menu niveau 1)



- L'icône dans le coin supérieur droit de l'écran  :Indique que «l'adaptateur secteur» est le mode d'alimentation actuel.
- L'icône dans le coin supérieur droit de l'écran  :Il indique actuellement que le «réchauffeur»est en «préchauffage».
- Bas de l'écran :Entrez dans le menu :Commencer à souder :Indique «Fonctionnement du clavier» sur l'écran actuel.

4.2 【Paramètre de soudure】

4. 2. 1 【Option des opérations】



4.3 【Four】 –Mode chauffage

4.4 【Calibration d'arc】



4.5 【Maintenance】



4.6 【Paramètres】



5. Fonctionnement de l'alimentation électrique

5.1 Démarrage:

Appuyez et maintenez le bouton  pendant 3 secondes;

Lorsque le voyant LED du clavier passe au vert, relâchez le bouton .



5.2 Éteindre:

Maintenez le bouton  enfoncé. Une fois que l'indicateur LED sur le clavier est passé du vert au rouge, relâchez le bouton .

5.3. Alimentation électrique

5.3.1 Adaptateur électrique(Pas besoin d'installer des piles au lithium)

Entrée CA de l'adaptateur

- Seul le cordon d'alimentation CA connecté à l'adaptateur est utilisé et la tension d'entrée est de 100-240V CA 50-60HZ.
- La borne de mise à la terre de l'entrée de la ligne d'alimentation CA doit être mise à la terre de manière efficace.

Sortie CC de l'adaptateur

- Utilisez uniquement le cordon d'alimentation CC connecté à l'adaptateur.
- Tension de sortie: DC13.5V 4.8A
- Branchez le cordon d'alimentation CC dans le port «POWER INPUT» au bas de la machine. L'adaptateur alimente la machine.



5.3.2 Alimenté par batterie au lithium

- ① La batterie au lithium est la configuration standard du SS413F. Veuillez connecter correctement la batterie au lithium au bas du SS413F afin que la batterie au lithium puisse être utilisée pour alimenter la machine.



- ② Différentes configurations de batterie correspondent à différents modes de charge.

- Utilisez uniquement le cordon d'alimentation secteur connecté à l'adaptateur, tension d'entrée: AC100-240V 50/60HZ.
- La borne de mise à la terre de l'entrée de la ligne d'alimentation CA doit être mise à la terre de manière efficace.
- Insérez le cordon d'alimentation CC dans le port de charge «POWER INPUT» au bas du SS413F, et l'épissure commencera à charger la batterie au lithium.

Chargement des batteries intégrées

- Charge: l'indicateur de charge est rouge; la charge est terminée: l'indicateur de charge devient vert.
- Si la machine est éteinte, il faudra environ 3 heures et 30 minutes pour terminer le chargement de la batterie.

Entretien de la batterie

- Veuillez stocker les piles au lithium dans un environnement frais, sec et sûr.
- Ne placez pas la batterie au lithium à proximité de gaz ou de liquides à haute température, inflammables et explosifs.
- Si la batterie au lithium doit être stockée pendant une longue période (plus d'un mois), il est recommandé de la charger à 40% -60%, et le temps de stockage doit recharger la batterie pendant 1 à 2 heures par mois.

- Veuillez utiliser le chargeur spécial fourni par notre société pour la batterie au lithium.
- Ne court-circuitez pas les électrodes positive et négative de la batterie au lithium, sinon cela provoquera des brûlures et une explosion.
- Veuillez utiliser la batterie au lithium standard fournie par SKYSHL pour l'épisseuse par fusion, veuillez ne pas utiliser d'autres batteries au lithium non fournies par notre société.
- Ne démontez pas la batterie au lithium en privé.
- Ne frappez pas fortement la batterie au lithium.

5.3.3 Alarme basse tension(Alimenté par pile)

L'épisseuse par fusion de fibre optique SS413F prend en charge la fonction «alarme basse tension», c'est-à-dire que lorsque la batterie au lithium est faible, l'écran de l'épisseuse par fusion affichera «Batterie faible!!!» La fenêtre d'avertissement est illustrée dans la figure ci-dessous. À ce stade, l'utilisateur doit immédiatement utiliser l'adaptateur secteur ou charger la batterie au lithium, ou appuyer sur le bouton et le maintenir enfoncé pour éteindre l'épisseur. Sinon, il s'éteindra automatiquement après environ 30secondes.



6. Opération de nettoyage avant l'épissage

Nettoyage de la rainure en V

Nettoyez le fond de la rainure en V avec un coton-tige humide trempé dans de l'éthanol absolu et utilisez un coton-tige sec pour absorber l'éthanol absolu dans la rainure en V; après avoir retiré le revêtement d'une fibre optique et l'avoir coupée avec un coupeur à fibre, utilisez l'extrémité de la fibre Nettoyez la saleté de la rainure en V(Poussez à 45 degrés de l'intérieur vers l'extérieur dans la rainure en forme de V).



● Lors du nettoyage, veillez à ne pas heurter ni toucher la tige d'électrode.

7. Maintenance régulière

Nettoyez la lentille(SS413F n'a pas de réflecteur, seulement une caméra)

Lors de la maintenance de routine, vous pouvez utiliser la boule de lavage d'oreille pour enlever la poussière sur la surface de la caméra CMOS de l'épisseuse par fusion.



Étant donné que l'épisseuse par fusion fonctionne souvent dans un environnement médiocre, si la maintenance de routine n'est pas effectuée fréquemment, une grande quantité de poussière collera à la caméra CMOS, ce qui provoquera une image de fibre blanche et floue.

- <1> Avant de nettoyer l'objectif, coupez d'abord l'alimentation de la fusion épaisseur.
- <2> Rouler du papier pour objectif spécifique dans un bâton, plier et déchirer, puis nettoyer le miroir, la surface de l'objectif avec le bord rugueux du bâton.

- <3> Lorsque le nettoyage du papier de l'objectif n'est pas efficace et qu'il n'y a pas de particules de poussière visibles sur la surface de l'appareil photo, essayez d'utiliser un coton-tige fin (99% ou plus) trempé dans une petite quantité d'alcool pur, puis essuyez doucement la surface de l'appareil photo. En principe, il est recommandé de ne pas utiliser d'alcool pour nettoyer la surface de l'appareil photo.
- <4> Essuyez l'objectif avec un coton-tige à partir du milieu de l'appareil photo et faites des mouvements circulaires vers le bord de l'appareil photo. Essuyez ensuite l'alcool restant avec un coton-tige propre et sec. La surface de la caméra doit être propre et exempte de poussière.

● Une mauvaise utilisation ou un nettoyage incorrect de l'appareil photo avec de mauvais produits chimiques entraînera une image floue de la fibre optique, ce qui endommagera l'équipement.

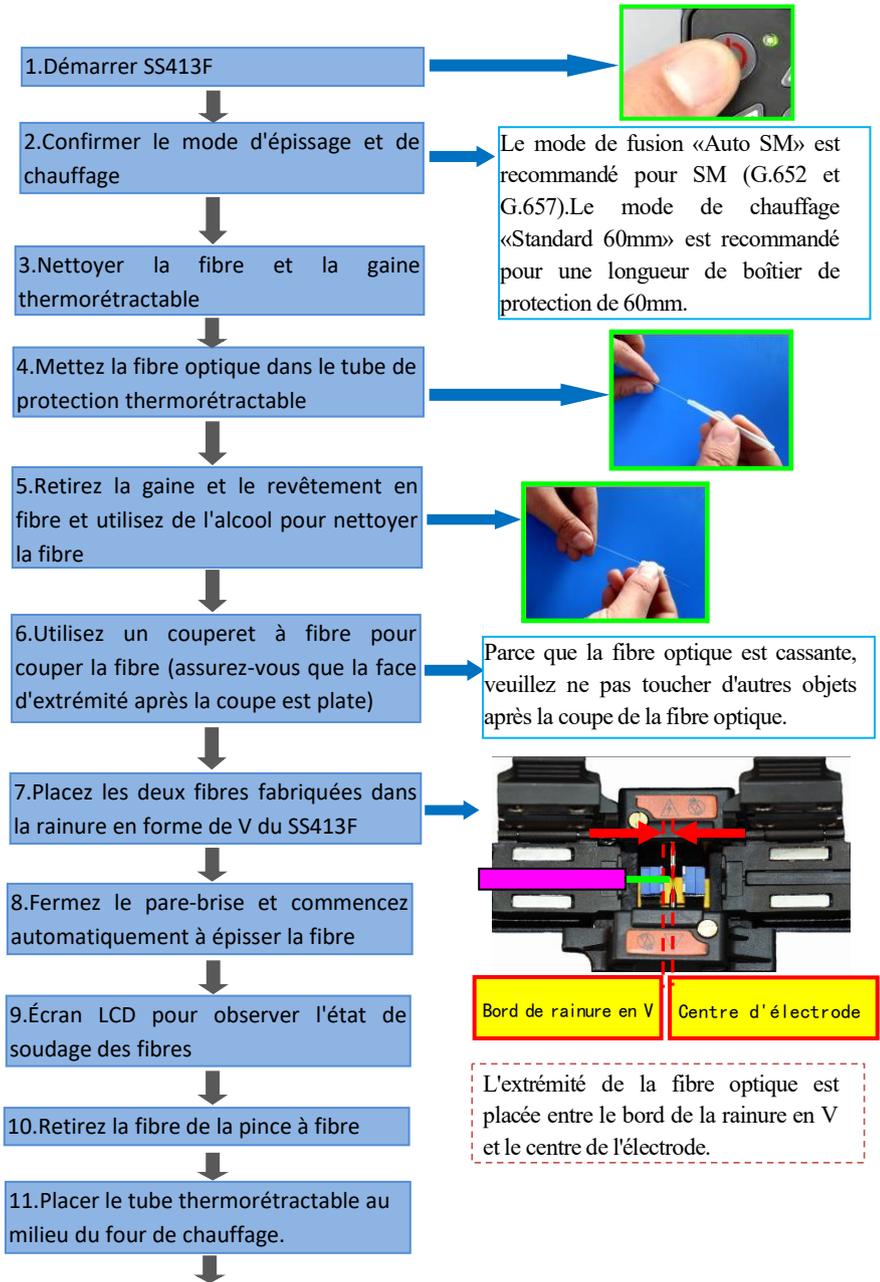
Remplacement de l'électrode

L'électrode s'usera après une utilisation à long terme et l'oxyde de silicium s'accumulera sur la pointe, nous devons donc nettoyer l'électrode régulièrement. Il est recommandé de remplacer l'électrode lorsque la tige d'électrode dépasse sa durée de vie. Si la machine continue à être utilisée sans remplacer l'électrode, cela augmentera la perte de soudage et réduira la résistance à la traction après le soudage.

Utilisation de piles au lithium

Les batteries au lithium doivent être chargées dans la plage de température ambiante de 0~+40°C. L'environnement de stockage des batteries au lithium pendant une longue période est: température -5 ~ +35 °C. humidité 65 + 20% HR, propre, sec et ventilé.

8. Procédures d'épissage de base

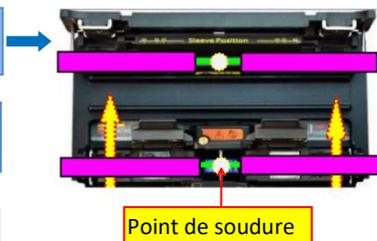


12. Placez le point de soudure de la fibre au centre du tube thermorétractable.

13. Déplacez la fibre pour placer le point de soudure au milieu du tube thermorétractable.

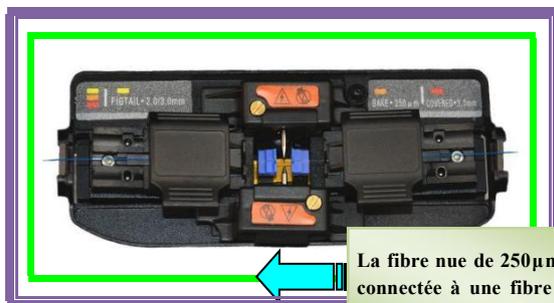
14. Fermez le couvercle du radiateur et commencez à chauffer automatiquement.

15. Effectuer.

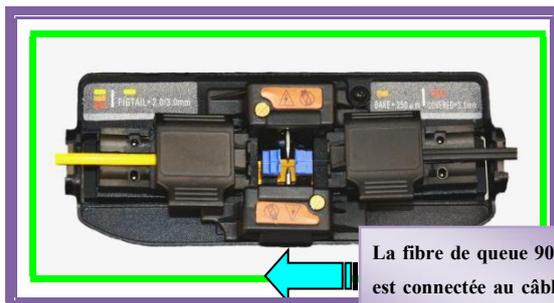


● Voici l'application de différents types de fibres dans les projets FTTH:

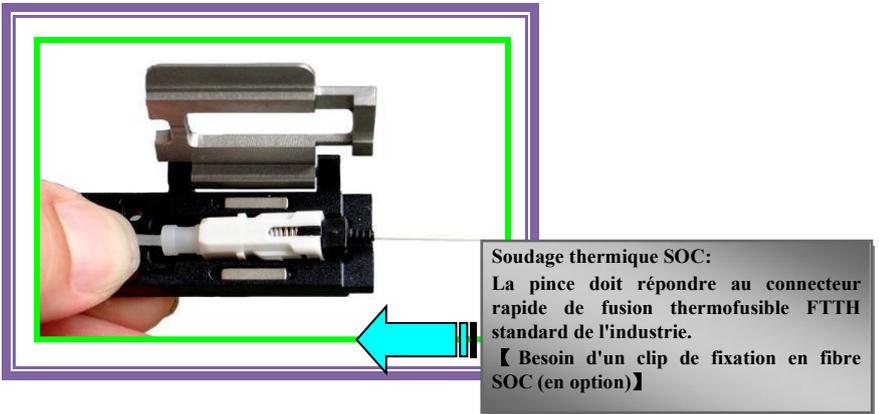
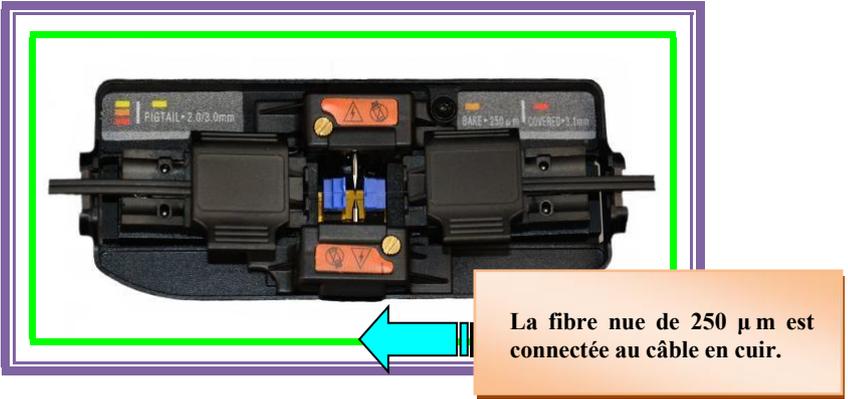
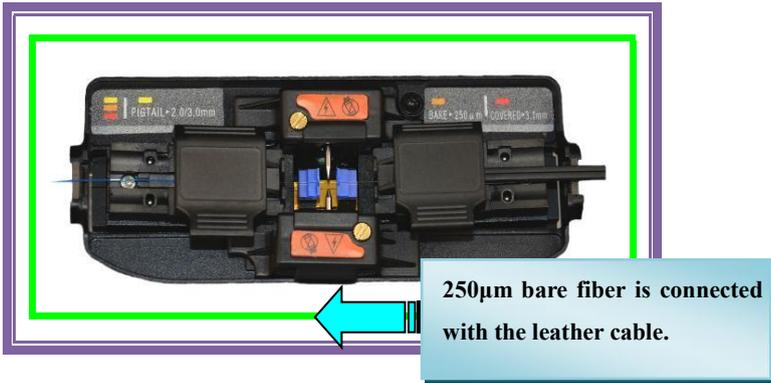
- ① Ouvrez le couvercle anti-vent et attendez la réinitialisation automatique de l'épisseuse par fusion jusqu'à ce que la machine soit en état de préparation.
- ② Placez respectivement les fibres préparées dans le bas des rainures en V gauche et droite de l'épisseuse par fusion.
- ③ Lorsque le couvercle coupe-vent est fermé, l'épisseur terminera automatiquement la fusion entre les différents types de fibres optiques suivants.



La fibre nue de 250µm est connectée à une fibre nue de 250µm.



La fibre de queue 900µm est connectée au câble en cuir.



9. Calibration ARC

Pourquoi avons-nous besoin de faire un Calibration d'arc?

Lorsque le matériau de la fibre optique, l'altitude, le climat, la température, l'humidité, l'état de l'électrode et d'autres facteurs changent considérablement, cela peut entraîner une augmentation de la perte d'épissage de l'épisseuse; L'Calibration d'arc peut réduire efficacement la perte d'épissage. Il est recommandé de faire un étalonnage ARC avant la première utilisation.

<1> Sélectionnez «Calibration d'arc» sur la page du menu principal.



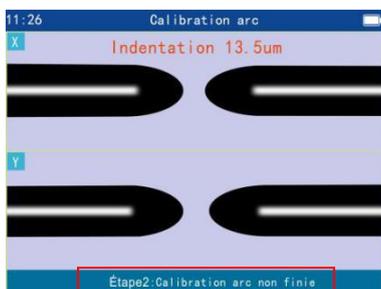
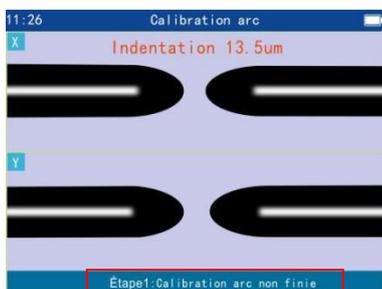
<2> Placez deux fibres optiques dans l'épisseuse par fusion.

Les deux fibres d'Calibration arc et les fibres d'épissage par fusion sont fabriquées exactement de la même manière.

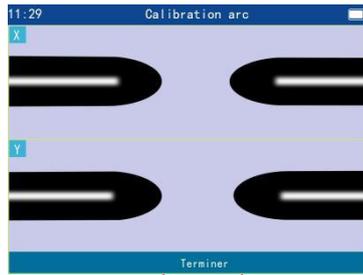


<3> La fermeture du couvercle lancera automatiquement l'calibration d'arc.

<4> Si «**Étape1:Calibration arc non finie**» ou «**Étape2:Calibration arc non finie**» s'affiche en bas de l'écran, cela indique que l'étalonnage a échoué. Veuillez refaire deux fibres, puis recommencer Calibration arc.



<5>S'il affiche «Terminer», cela signifie que l'étalonnage a réussi.



10. Ajuster manuellement la position de la fibre (Réglage du moteur)

Pourquoi avons-nous besoin d'ajuster la position de la fibre?

En raison de la poussière sur le chantier, la position initiale du moteur a changé. Lorsque la fibre est soudée, la course du moteur ne peut pas atteindre la position d'alignement, ce qui conduit à la mauvaise position de la fibre et le soudage ne peut pas être effectué. Après avoir nettoyé la poussière dans la rainure en V, l'épissure par fusion ne peut toujours pas être soudée, donc nous avons besoin d'ajuster manuellement la position de la fibre pour restaurer la position initiale du moteur.

<1>Sélectionnez «Maintenance» -> «Ajustement d'usine 1»->Entrez le mot de passe «1» (Le bouton **X/Y** sélectionne les caractères et le bouton **▶** confirme l'entrée).



Figure 10.1.1



Figure 10.1.2



Figure 10.1.3

<2>Sélectionnez «Fibre gauche»(Appuyez et maintenez la touche **▶** pour afficher la grille de positionnement, maintenez la touche **▶** enfoncée pour afficher le menu, appuyez et maintenez la touche **▶** pour confirmer la sélection); Appuyez sur le bouton **▶** et maintenez-le enfoncé pour déplacer la fibre vers la position gauche de l'écran(Comme le montre la figure 10.2.2 ci-dessous).



Figure 10.2.1



Figure 10.2.2

<3>Sélectionnez «**Fibre droite**», Appuyez sur le bouton ◀ et maintenez-le enfoncé pour déplacer la fibre vers la droite position de l'écran.(Comme le montre la Figure 10.3.2 ci-dessous).



Figure 10.3.1

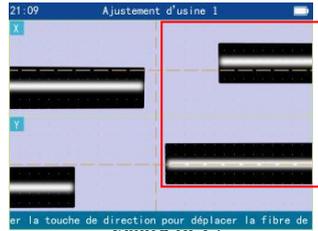


Figure 10.3.2

<4>Sélectionnez «**Fibre gauche**» et appuyez sur ▲ ou ▼ pour aligner les fibres gauche et droite affichées dans la fenêtre X horizontalement.(Comme le montre la figure 10.4.2 ci-dessous).



Figure 10.4.1

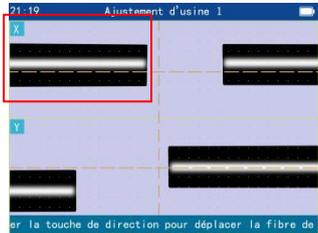


Figure 10.4.2

<5>Sélectionnez «**Fibre droite**» et appuyez sur ▲ ou ▼ pour aligner les fibres gauche et droite affichées dans la fenêtre Y horizontalement.(Comme le montre la figure 10.5.2 ci-dessous).



Figure 10.5.1

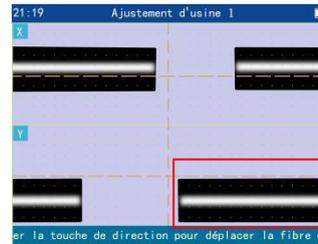


Figure 10.5.2

<6>Sélectionnez «**Fenêtre X**», puis appuyez sur la touche ▲ ou ▼ pour chevaucher la ligne centrale de la fibre optique et la ligne auxiliaire horizontale dans la fenêtre X.(Comme le montre la figure 10.6.2 ci-dessous).



Figure 10.6.1

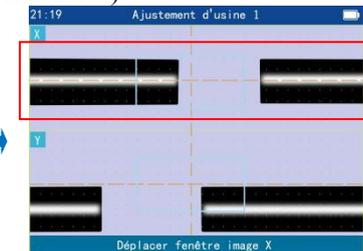


Figure 10.6.2

<7>Sélectionnez «Fenêtre Y», puis appuyez sur la touche  ou  pour chevaucher la ligne centrale de la fibre optique et la ligne auxiliaire horizontale dans la fenêtre Y.(Comme le montre la figure 10.7.2 ci-dessous).

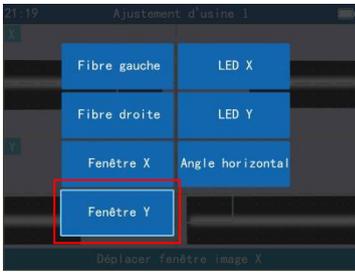


Figure 10.7.1

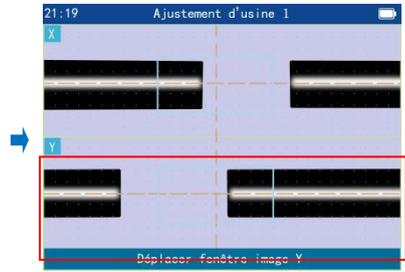


Figure 10.7.2

<8>Sélectionnez «Fenêtre X», puis appuyez sur la touche  ou  pour faire chevaucher le centre de l'espace entre la fibre gauche et la fibre droite dans Fenêtre X avec la ligne auxiliaire verticale.(Comme le montre la figure 10.8.2 ci-dessous).



Figure 10.8.1

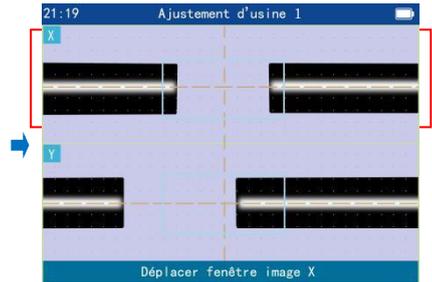


Figure 10.8.2

<9>Sélectionnez «Fenêtre Y», puis appuyez sur la touche  ou  pour faire chevaucher le centre de l'espace entre la fibre gauche et la fibre droite dans Fenêtre Y avec la ligne auxiliaire verticale.(Comme le montre la figure 10.9.2 ci-dessous).



Figure 10.9.1

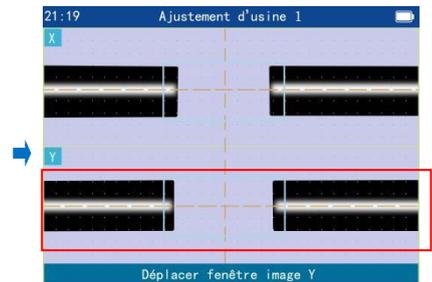
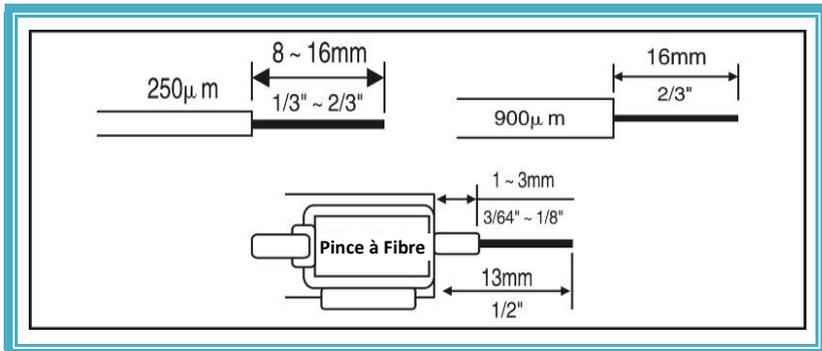


Figure 10.9.2

<10>Une fois l'étalonnage terminé, appuyez et maintenez enfoncé le bouton  deux fois pour quitter l'étalonnage.

11. Longueur de coupe de la fibre



12. Dépannage courant

Phénomène	Problème	Raison	Les mesures
	Bulles	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il y a de la poussière à l'extrémité de la fibre. 2. Condensation. 3. La face d'extrémité de la fibre n'est pas plate. 4. L'intensité de l'arc est trop faible. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyez la fibre. 2. Coupez à nouveau la face d'extrémité de la fibre et assurez-vous que la face d'extrémité de la fibre est plate. 3. Remplacez par de nouvelles électrodes.
	Non soudé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Intensité pré-arc trop élevée. 2. La vitesse de propulsion est trop lente. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faites «Calibration d'arc». 2. Remplacez par de nouvelles électrodes.
	Mauvaise soudure	<ol style="list-style-type: none"> 3. Le moteur ne peut pas avancer. 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Nettoyer la rainure en V.

Phénomène	Problème	Raison	Les mesures
	Mauvais alignement des fibres	1. La rainure en V a de la poussière 2. La course du moteur est hors plage	1.Utilisez Coton-tige et Fibre clivée pour nettoyer la rainure en V. 2.Ajustez manuellement le moteur.
	L'angle de biseau de l'extrémité de la fibre est trop grand	1.Mauvaise coupe de fibre	1.Ajustez la hauteur de la lame de coupe à fibre. 2.La lame de coupe-fibre est usée, veuillez la faire pivoter dans une nouvelle position ou la remplacer par une nouvelle.
	L'extrémité de la fibre a des bavures		
	Protrusion de face d'extrémité de fibre		
	Image de fibre floue	1.Trop de poussière sur l'appareil photo	1.Nettoyez la caméra.

Problème	Raison	Les mesures
Impossible de démarrer la machine	1. La batterie est trop faible 2. Aucune batterie installée 3.L'adaptateur n'a pas d'alimentation	1. Remplacez la batterie ou chargez la machine 2. Installez les batteries dans la machine 3. Connectez l'alimentation à l'adaptateur
La fibre n'est pas automatiquement épissée après la fermeture du couvercle	«Démarrage auto» est fermé	【Paramètre de soudure】 -> 【 Option de soudure 】 -> Réglez «Démarrage auto» sur «Activer»
Ne chauffe pas automatiquement après la fermeture du couvercle du four de chauffage	«Contrôle température» est le statut «Manual»	【Four】 -> Modifier le type de tube thermorétractable-> Réglez «Contrôle température» sur «Auto»

Annexe A. Période et conditions de garantie

(Si ce qui suit se produit, cela n'entre pas dans le cadre de la garantie gratuite)

- ★ Panne ou dommage causé par la négligence de l'opérateur (y compris dommage physique du produit, court-circuit d'humidité, etc.);
- ★ Catastrophe (tremblement de terre, incendie, inondation, foudre, typhon, etc.) ou force majeure;
- ★ Panne du produit ou dommage causé par une mauvaise utilisation, une mauvaise installation ou des batteries et accessoires non originaux
- ★ Ou d'autres facteurs externes, tels que les dommages de la machine causés par une tension instable;
- ★ L'utilisateur déchire l'étiquette «Écart de garantie après avoir retiré l'étiquette» sur la coque de l'épisseuse par fusion, puis démonte et
- ★ Réparation non autorisée de la machine;
- ★ L'utilisateur déchire l'étiquette «Garantie vierge après retrait de l'étiquette» sur la coque de la batterie au lithium;
- ★ Pièces consommables (telles que électrode à arc, lame de coupe, valise de machine à souder, etc.).

● Clause d'exemption

Pour les dommages causés par l'utilisation de batteries, de chargeurs et d'adaptateurs secteur non fournis par la société, la société ne sera pas responsable de toutes les pertes qui en résultent.

Si vous avez des questions sur le produit, veuillez contacter SKYSHL.

Maintenance et réparation Informations requises

(Les informations suivantes doivent être incluses dans la machine)

- <1> Nom complet / nom de l'entreprise, adresse, numéro de téléphone, numéro de fax et e-mail.
- <2> Modèle et numéro de série de l'épisseuse Fusion.
- <3> Problèmes et symptôme de panne rencontrés.
 - ① À quelle heure et dans quelles circonstances les problèmes surviennent?
 - ② Quelle est la situation actuelle?
 - ③ Les informations de caractère et d'image de la fibre optique sur l'écran lorsque la machine tombe en panne.
- <4> Liste des pièces de la machine.

★ Symboles et signes



Panneaux d'avertissement haute pression:

Une haute tension existe, veuillez éviter tout contact.



Panneaux d'avertissement de température élevée:

Une température élevée existe, veuillez éviter tout contact.

- ★ Les performances et les propriétés des produits de l'entreprise s'améliorent et peuvent être modifiées sans préavis.
- ★ Si les images de ce manuel ne correspondent pas au produit, le produit final prévaudra.



Scannez le code QR pour télécharger
les documents du produit

Shenzhen SKYSHL Technology Co.,Ltd.

☎ +086-18923700205(Whatsapp)

✉ af@skyshl.net(Après Vente)

sales1@skyshl.net(Skype)

🌐 <http://www.skyshl.net>

📍 C-211, Zone industrielle de Nanbu, Longtian Rue,
Pingshan District, Shenzhen Ville, Chine

S'il y a un problème avec le produit, veuillez contacter l'e-mail ci-dessus directement avant de laisser un commentaire, afin que nous puissions traiter votre problème immédiatement.