

Pro'sKit®



TE-6101G 系列光纤熔接机使用说明书



1st Edition, 2026

©2026 Copyright by Prokit's Industries Co., Ltd.

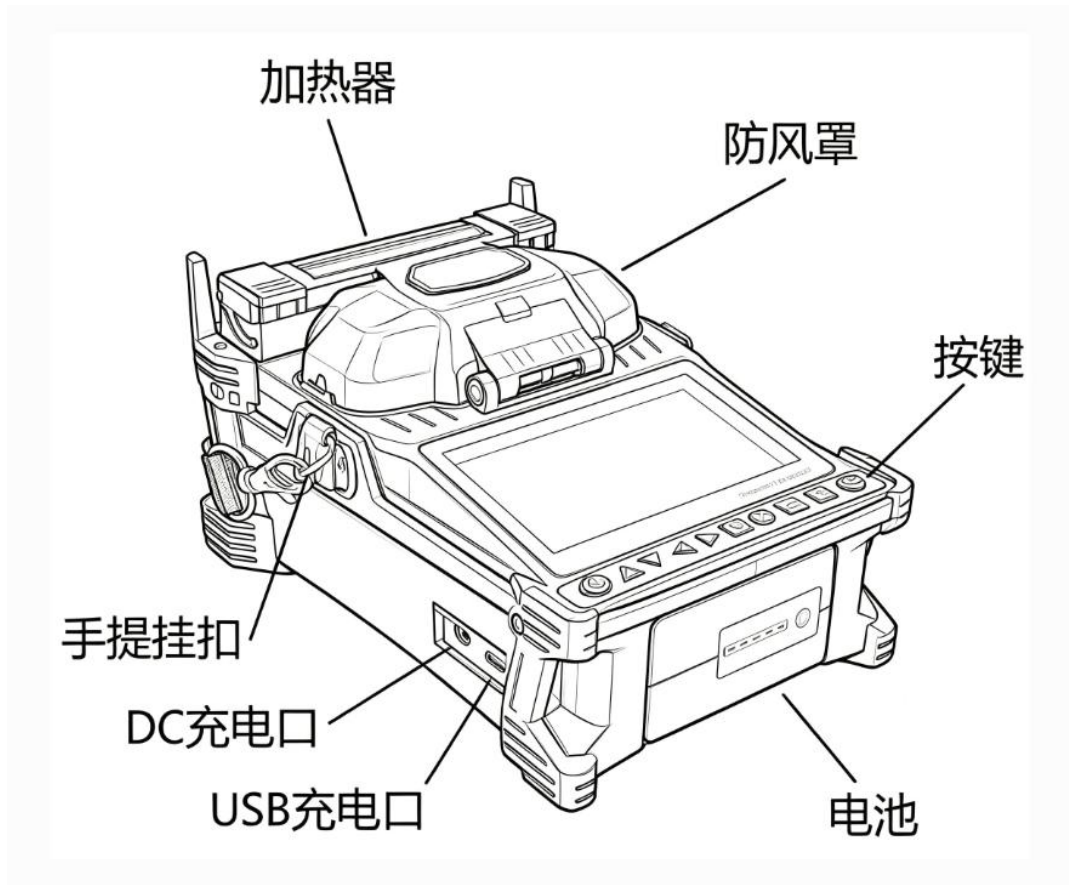
第 1 章 产品介绍

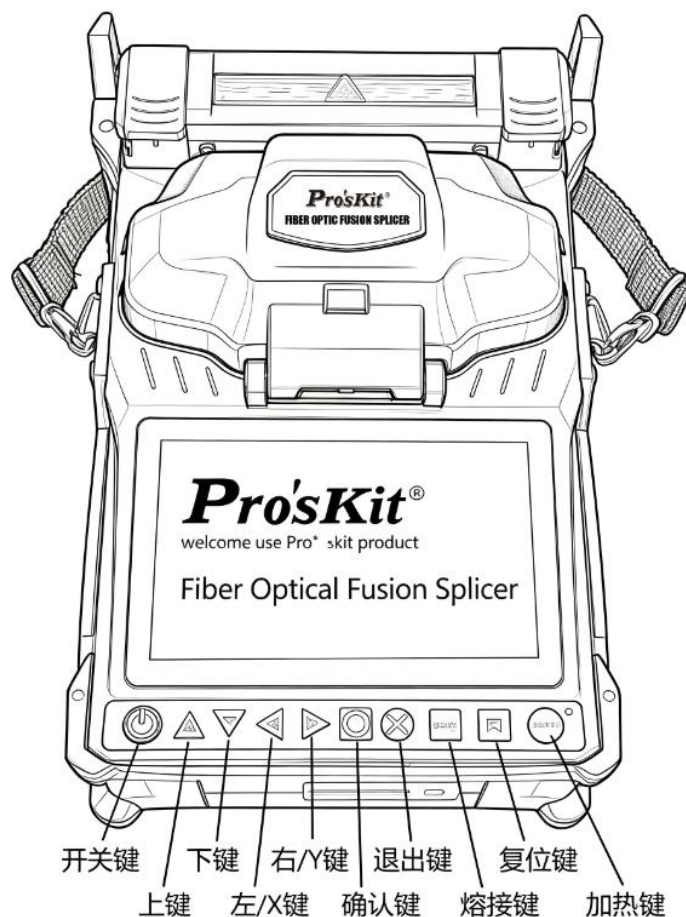
1. 规格表

型號	TE-6101G	TE-6101G-W
界面语言	简体中文	
适用光纤及光缆	G.651OM1/G.651OM3/G.652D/G.654E/G.655/G.657A1 /G.657A2; 尾纤、皮线系列光纤, 裸纤等	
平均损耗	0.02dB(SM), 0.01dB(MM), 0.04dB(NZDS), 0.04dB(EDF)	
熔接时间	8 秒 (SM 光纤 典型熔接)	
适合切割光纤长度	10 ~ 16mm	
适合光纤线芯	包层直径:80-150μm,涂层直径:100-1000μm	
回波损耗	≥60dB	
光纤对准	包层对准	
光纤识别	支持	
智能熔接	支持	
放大倍数	280 倍独立显示	
张力测试	2.0N(200gf) (标准)	
焊接程序	50 组可定义程序	
电极寿命	6000 次	
热缩套管	20mm~60mm	
资料存储	10000 组	
图像储存	100 组	
显示器	4.3" 高分辨率 LCD 彩色触屏显示器	
通讯接口	USB Type-C	
施工照明	1 LED 照明	
电量指示	5 段 LED 电量指示	
工作环境	温度: -20~+50℃, 湿度: 0~95%RH(不结露),海拔: 0~5000m	
插头	G type 	G type 
工作电源	锂电池: 10.95V/5.2Ah	
	电源适配器: 输入 100~240v 50/60Hz; 输出 DC 15V/5A	
重量	1.42kgs (含電池); 1.1kgs(不含電池)	
尺寸(长 x 宽 x 高)	200x142x104mm	
标准配置	1. 主机	1.主机

	2. 光纤切割刀 x1 把 3. 光纤剥线钳 x1 把 4. 皮线光纤开剥器 x1 把 5. 点滴瓶 x1 个 6. 备用电极 x 1 付 7. 热缩套管(60mm) x 25 根 8. 电池 x 1 个 9. 电源适配器 X1 只 10.冷却托盘 x1 个 11.USB 数据线 x1 条 12.说明书 x1 份 13.提带 x 1 条 14.ABS 携带箱及背带 x1 个 15.光盘 (附通讯程序,驱动及使用说明)	2.备用电极 x 1 付 3.热缩套管(60mm) x 25 根 4.电池 x 1 个 5.电源适配器 x 1 只 6.冷却托盘 x 1 个 7.USB 数据线 x1 条 8.说明书 x1 份 9.提带 x 1 条 10. ABS 携带箱及背带 X1 个 11. 光盘 (附通讯程序,驱动及使用说明)
--	---	---

2. 产品介绍:





3. 按键及接口说明

	开关键		退出键
	上键		熔接键
	下键		复位键
	左/X 键		加热键
	右/Y 键		电源插孔
	确认键		Type-C 接口

第 2 章 操作方法

快速开始

1. 电池充电

功能简介：为熔接机锂电池安全充电，不使用时每月充一次。

操作步骤：电池充电

2. 放电测试

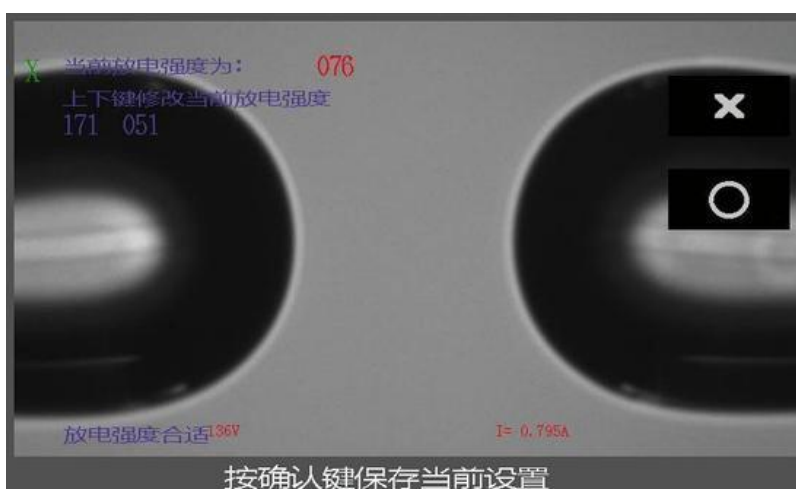
功能简介：环境变化时进行放电测试，确保电弧稳定。

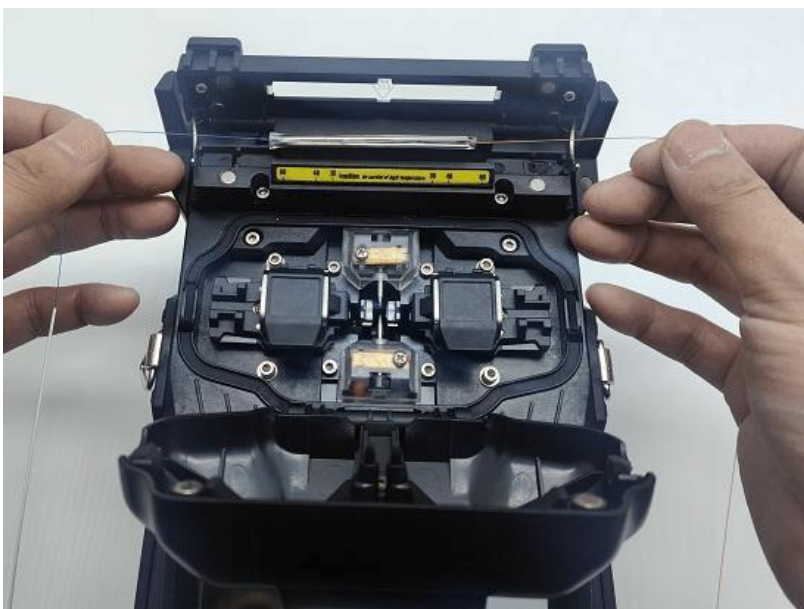
操作步骤：放电测试

3. 开始熔接

功能简介：按套入热缩管、切割光纤、光纤熔接、套管热缩四步流程，完成光纤熔接与热缩作业。

操作步骤：开始熔接





2.1 电池充电

简介：熔接机电池为可充电锂电池，长时间低电量会导致电池损坏，设备启用后请及时进行充电。电池不使用时，必须每月充电一次。

电池充电温度要求：0°C~40°C

步骤

1.外观检查

1.1.检查电池外观是否完整，无破损、鼓胀和漏液情况。

2.检查当前电量

2.1.按电量显示按钮查看当前电量。

3.插入电池

3.1.将电池（图中所示的箭头方向）插入熔接机电池仓。

4.连接适配器

4.1.将适配器插入熔接机电源口，查看电池电量显示面板，确认电量显示灯开始闪烁，进入充电状态。

（注：若电池长时间未使用导致电池过放电，电量显示灯将不闪烁，充电 1 小时后恢复正常。）

5.充电完成确认

5.1.充电完成确认充电完成时电量显示灯全亮并停止闪烁，5 秒后自动熄灭；按下电量显示按钮，电量显示灯全部亮起，即确认充电完成。

6.完成

备注

1.卸电池

1.1.轻按机器背面卡口，拔出电池即可。



2.2 放电测试

简介：每月进行一次放电测试，可以保证熔接机处于最佳性能状态。

步骤

1.设置步骤

1.1.进入“常用功能”菜单。

1.2.选择"放电测试“栏，按”确认键"进入菜单页面。

1.3.按“确认键”进入放电测试程序。屏幕显示“请放光纤，按确认键继续”。

2.放电测试

2.1.放入两根切割完成的光纤，关闭防风罩后按”确认键“。熔接机自动完成光纤推出、对准和放电。

若提示“左/右端面不良，请重新切光纤”，打开防风罩，重切光纤，重复步骤 2.1。

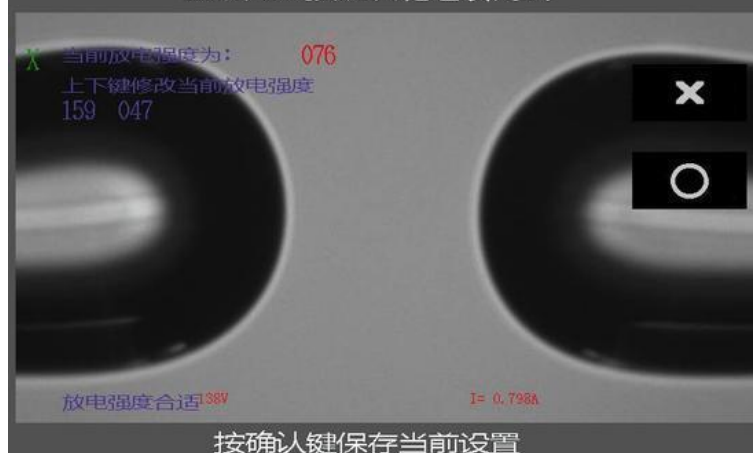
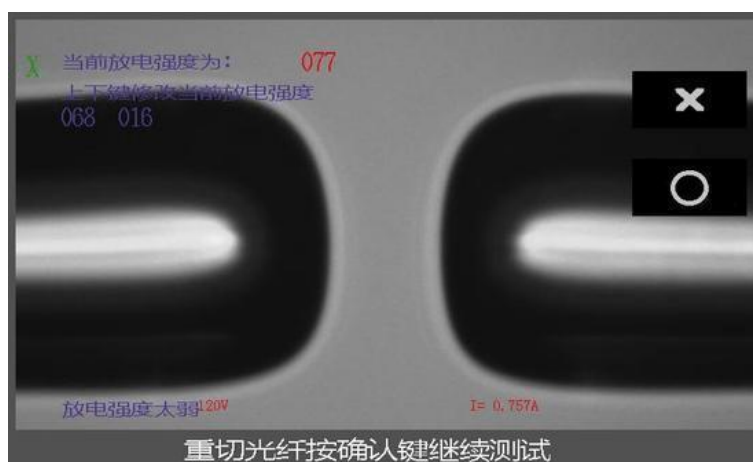
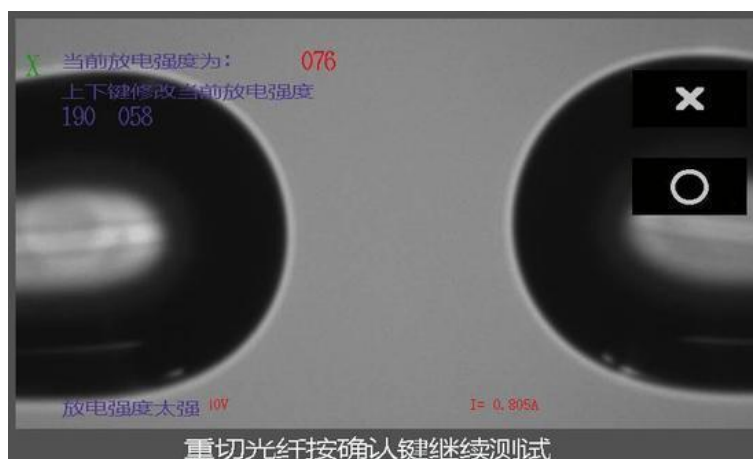
2.2.放电后，屏幕上左侧将提示测试值和测试结论。

若提示“放电强度太强、放电强度太弱”，打开防风罩，重切光纤，重复步骤 2.1。

2.3.若提示“放电强度合适”按“确认键”，保存参数。

3.完成





2.3 开始熔接

简介：熔接的四个基本步骤是套入热缩管、切割光纤、光纤熔接和热缩管热缩。

步骤

1.套入热缩管

1.1.将热缩管套入左侧光纤，以备热缩步骤使用。

2.光纤切割

2.1.打开切割刀，刀片座向前复位。

2.2.使用光纤剥皮钳夹住光纤端部 30 毫米(mm)位置，向外剥除光纤涂覆层。

2.3.使用酒精清洁剥除位置的涂覆层残渣。

2.4.将光纤放入切割刀，涂覆层剥除起始点对准 15 毫米(mm)刻度线。

2.5.关闭切割刀，向前推动刀片座至末端。

2.6.打开切割刀，将光纤放入熔接机左侧夹具，光纤端面距电极棒 1 毫米(mm)至 1.5 毫米(mm)。

2.7.重复步骤 2.2 至 2.5 完成第二根光纤切割后，将光纤放入熔接机右侧夹具，光纤端面距电极棒 1 毫米(mm)至 1.5 毫米(mm)。

3.光纤熔接

3.1.关闭防风罩，熔接机自动完成熔接。

4.套管热缩

4.1.打开加热器上盖。

4.2.打开防风罩后，拉住左侧光纤，同时打开左侧夹具。

4.3.将热缩套管移动至左夹具位置。

4.4.右手拉住右侧光纤，同时打开右侧夹具，将光纤拉直。

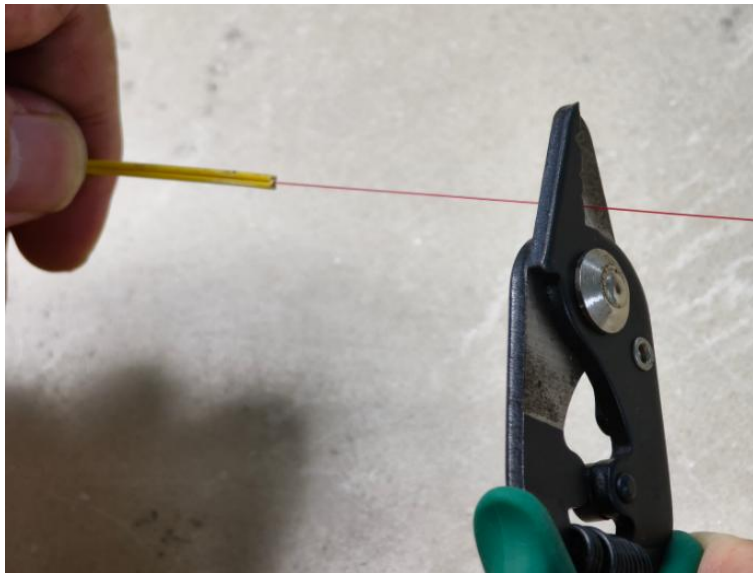
4.5.右手拇指放置于距熔接点 20 毫米处，向右倾斜光纤使热缩套管滑落至拇指处。

4.6.水平拉直光纤，将热缩套管放入加热器中央，加热器上盖受力自动关闭后自动开始热缩。

4.7.加热指示灯熄灭（伴有滴滴声），热缩完成。

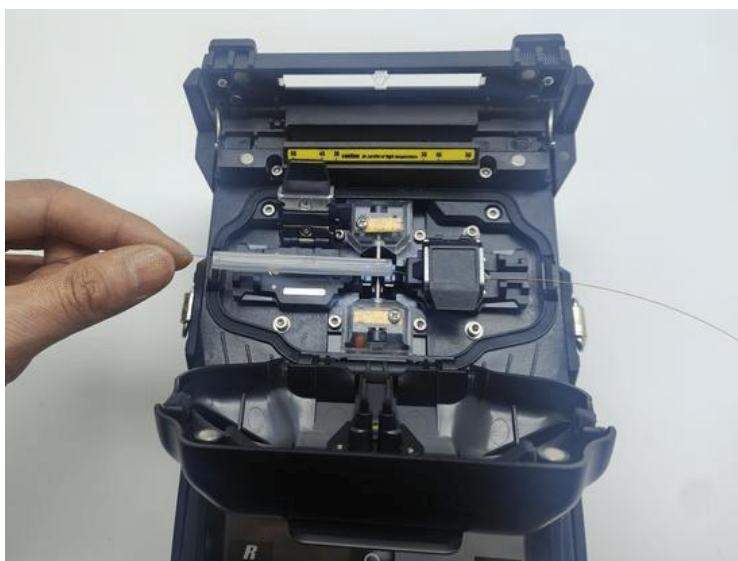
5.完成



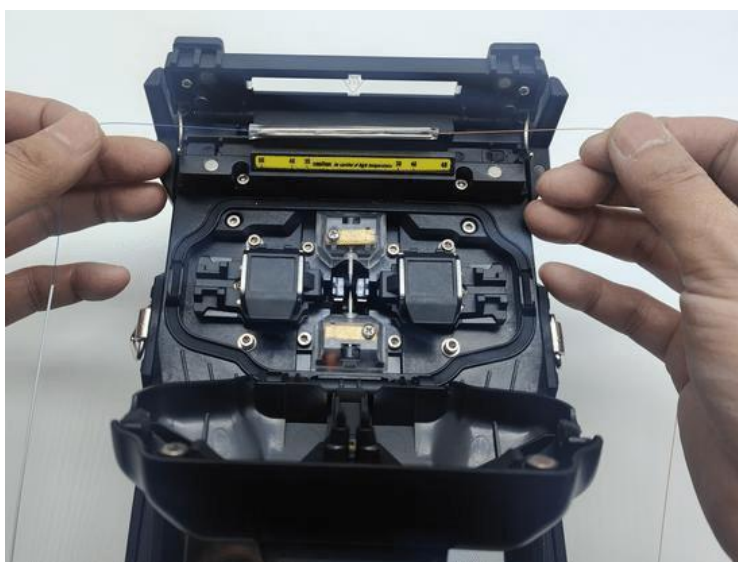












第 3 章 警告与注意事项

警告与注意事项

1. 警告

禁止擅自拆卸或改动熔接机、交流适配器或电池，特别是不能拆除或桥接机器内部的任何电子和机械装置（保险丝或安全开关）。任何错误的维修都可能导致熔接机的损坏，甚至造成电击、火灾、人身伤害或人员伤亡。

1.1. 用电安全警告

必须使用熔接机原装电池。使用非原装电池存在安全风险，包括但不限于电路烧毁、电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。

（注：若电池出现漏液、鼓胀等现象，应立即放入防火、防爆箱内处理。）

电池必须避免高温、火源和阳光直射。高温、火源和阳光直射可能导致电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。

电池浸水后禁止使用。电池浸水可能导致电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。
必须使用熔接机原装适配器。使用非原装适配器存在安全风险，包括但不限于人员触电、电路烧毁、电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。
熔接机原装适配器必须使用电压为 100~240V，频率为 50~60Hz 的稳定交流电源。使用电源不当存在安全风险，包括但不限于适配器烧毁、人员触电、电路烧毁、电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。

(注：使用交流发电机前应进行电压和频率检测，保证输出电压和频率符合要求，以避免电源安全风险。)

1.2.使用环境安全警告

禁止在易燃易爆物品附近使用熔接机。熔接机放电会引燃易燃易爆物体，导致火灾或爆炸。
禁止在高粉尘环境下使用熔接机。熔接机放电会引爆可燃粉尘。

1.3.操作安全警告

禁止在手湿的时候接触熔接机、交流电源线和交流电源插头。可能会造成触电的危险。
禁止在熔接机表面有水汽凝结时操作熔接机。可能会导致电击或机器损坏。
禁止在熔接机工作时触摸电极。电极放电时所产生的高压和高温会造成严重的电击和灼伤。

(注：更换电极前一定要先关闭熔接机电源，卸下电池、拔掉交流电源线。)
禁止将熔接机电源插座正负极短路。会导致电路烧毁，甚至人身伤害或人员伤亡。
禁止将适配器插头正负极短路。会导致适配器烧毁，甚至人身伤害或人员伤亡。
禁止使用压缩或罐装的气体清洁剂清洁熔接机。熔接时产生的电弧会引燃残留的可燃物，导致人身伤害或人员伤亡。

2.注意事项

遇到下列异常时应立即切断电源、取出电池：

冒烟、异味、异响或加热异常；

液体或异物进入机器内；

熔接机损坏或摔坏。

未及时采取措施，可能造成机器报废、电击、火灾，甚至人身伤害或人员伤亡。

避免在高温的环境下使用熔接机。可能导致寿命缩短、设备损坏和熔接质量下降。极端温度会导致电路烧毁、电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。

避免在高湿度环境下使用熔接机。可能导致寿命缩短、设备损坏和熔接质量下降。

禁止使用酒精以外的任何化学物质进行设备清洁。可能导致设备腐蚀和损坏。

禁止使用非原装润滑剂。会降低熔接机的性能并可能损坏熔接机。

避免强烈震动或冲撞。熔接机经过了精确的调整和校准，强烈的震动或冲撞可能会造成机器的损坏，请使用提供的携带箱来运输和储存熔接机，可有效的避免熔接机受到强烈的震动或冲撞。

避免将熔接机放置于不稳定或不平衡处。可能导致熔接机摔落，造成设备损坏和人身伤害。

禁止在加热过程中或在加热刚刚结束时接触热缩套管。热缩套管表面高温会造成烫伤。

使用携带箱肩带前检查肩带和挂钩是否完好。使用损坏的肩带可能会造成背带断裂或脱钩，导致设备损坏或人身伤害。

必须使用原装电极，并定期成对更换。非原装电极会导致熔接质量下降、设备电路损坏。

熔接机必须由专业的技术人员维修，不正确的维修可能会导致电路烧毁、电池自燃，甚至会造成火灾、人身伤害或人员伤亡。如果熔接机出现故障，请与维修中心联系。

第 4 章 日常保养

日常保养

1.设备清洁

功能简介：及时清洁设备，保证熔接机处于最佳性能状态。

操作步骤：设备清洁

2.放电测试

功能简介：每月进行一次放电测试，保证熔接机处于最佳性能状态。

操作步骤：放电测试

3.更换电极

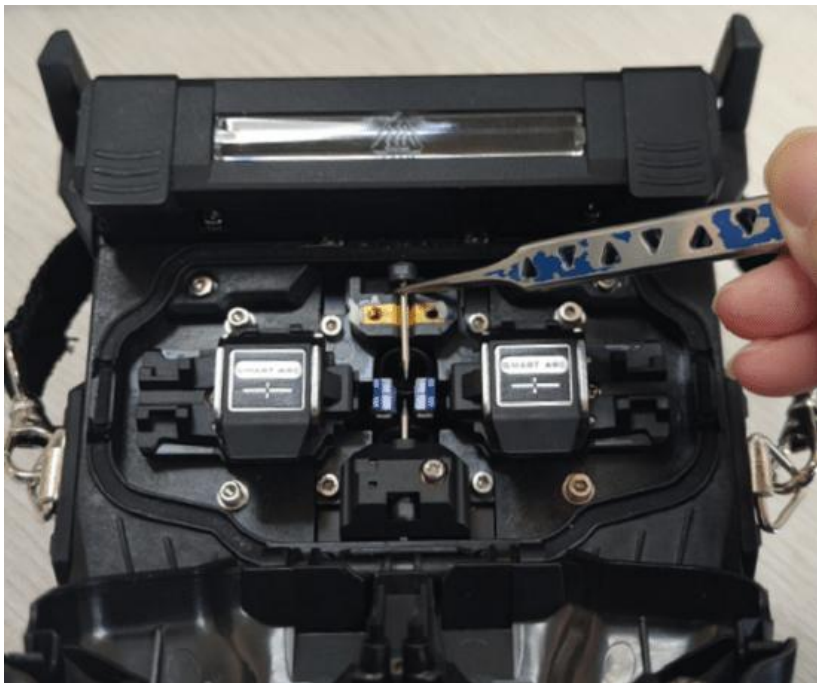
功能简介：电极使用 6000 次后及时更换，避免影响熔接质量。

操作步骤：更换电极

4.电池保养

功能简介：对锂电池进行日常维护，不使用时每月充电一次，避免电池损坏。

操作步骤：电池保养



4.1 设备清洁

简介：及时进行设备清洁能保证熔接机处于最佳性能状态。

步骤

1.清洁外部粉尘

1.1.使用清洁布进行设备外部粉尘清除。

2.清洁防风罩内部

2.1.使用酒精棉球清洁防风罩内侧和面板内侧。

3.清洁光纤夹具

3.1.使用酒精棉球清洁光纤夹具。

4.清洁显微镜

4.1.使用酒精棉签清洁显微镜镜面(顺时针旋转清洁)。

5.清洁 V 槽

5.1.使用美工刀片清洁 V 槽。

6.清洁加热器

6.1.使用酒精棉签清洁加热器内侧。

7.完成





4.2 放电测试

放电测试的操作步骤与 2.2 节相同，请参见"2.2 放电测试"。

4.3 更换电极

简介：电极使用过程中会逐渐老化，影响熔接质量，使用 6000 次后应及时更换。

步骤

1.拆卸电极罩

1.1.使用十字起(PH1)拆卸电极罩螺钉。

1.2.向上拔出电极罩。

2.装入新电极

3.安装电极罩

3.1.安装电极压板(宽面朝上)。

3.2.压入电极罩。

4.重复步骤 1~3，更换另一侧电极棒

5.重置电极棒放电计数

5.1.进入“一键检测”菜单。

5.2.选择"放电参数校正"栏，按"确认键"进入界面，按菜单提示进行放电参数校正。

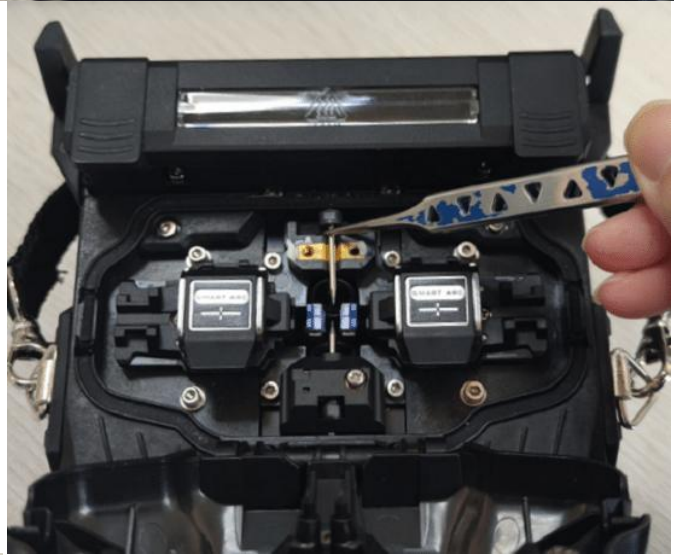
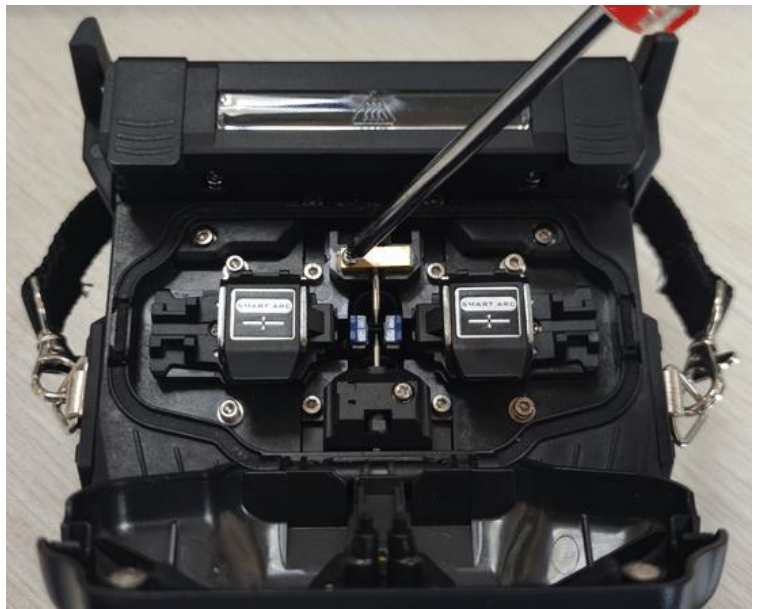
5.3.选择“更换电极针”栏，按“确认键”将重置剩余放电次数。

6.进行放电测试

6.1.进入“常用功能”菜单。

6.2.选择"放电测试"栏，按"确认键"进入菜单页面，按放电测试相关操作执行。

7.完成





4.4 电池保养

简介：由于锂电池组具有自然放电和过放失效特性，长期闲置会导致电池损坏。电池不使用时，必须每月充电一次。

电池使用温度要求：-10℃~50℃

电池充电温度要求：0℃~40℃

电池储存温度要求：-20℃~30℃

步骤

1.外观检查

1.1.检查电池外观是否完整，无破损、鼓胀和漏液情况。

2.检查当前电量

2.1.按电量显示按钮查看当前电量。

3.电池安装与充电

3.1.将电池插入熔接机电池仓，再把适配器插入电源接口，观察电量显示面板，确认电量指示灯闪烁，设备进入充电状态。待第三个电量指示灯亮起后停止充电。

（电池长期存放或运输时，建议保持中低电量状态；若长期放置，建议每月进行一次充电保养）。

4.完成

第 5 章 功能介绍

1.常用功能

功能简介：涵盖放电测试、语言设置、强制熔接等熔接机日常核心操作功能，适配各类基础熔接场景。

2.参数设置

功能简介：可设置熔接/加热模式、程序及相关参数，适配不同类型光纤的熔接与热缩需求。

3.系统调试

功能简介：对传感器、电极、显示参数等进行调试校准，还可测试电机、恢复设备出厂设置。

4.维护信息

功能简介：查看设备序列号、版本号、熔接次数/记录，支持设备软件更新，掌握设备运行状态。

5.其他设置

功能简介：包含暂停、张力测试、图像翻转等辅助功能设置，可自定义设备操作与显示偏好。

6.一键检测

功能简介：快速完成放电参数校正，可重置电极寿命计数、查看电极剩余放电次数，保障熔接质量。





5.1 常用功能

1.放电测试

功能简介：用于根据当前熔接环境、熔接材质和电极状态进行熔接强度校准。

1.1 为确保稳定的熔接质量，应定期进行放电测试

1.2 环境温度、湿度或气压发生剧烈变化后应进行放电测试

1.3 更换电极后应进行放电测试

操作步骤： 放电测试

2.语言设置

功能简介：用于显示熔接机菜单语言

操作步骤：按下 “左、右键” 即可切换语言选项，选定目标语言后，按 “确认键” 确认。

3.强制熔接

功能简介：熔接过程中不进行 “光纤端面检测”

关闭：进行 “光纤端面质量检测” （默认状态）

开启：不进行 “光纤端面质量检测”

操作步骤：按 “确认键” 即可切换功能的开启与关闭状态。

4.熔端处理

功能介绍：通过放电熔化光纤端面，放电强度支持调节。

5.用户密码设置

功能简介：用于客户密码设置

关闭：开机不需要密码

开启：开机需要密码

修改密码：按 “确认键”

进入，选 “修改密码” 按 “确认键” 进入，输入新密码后，选中 “ENTER” ，按 “确认键” 保存。

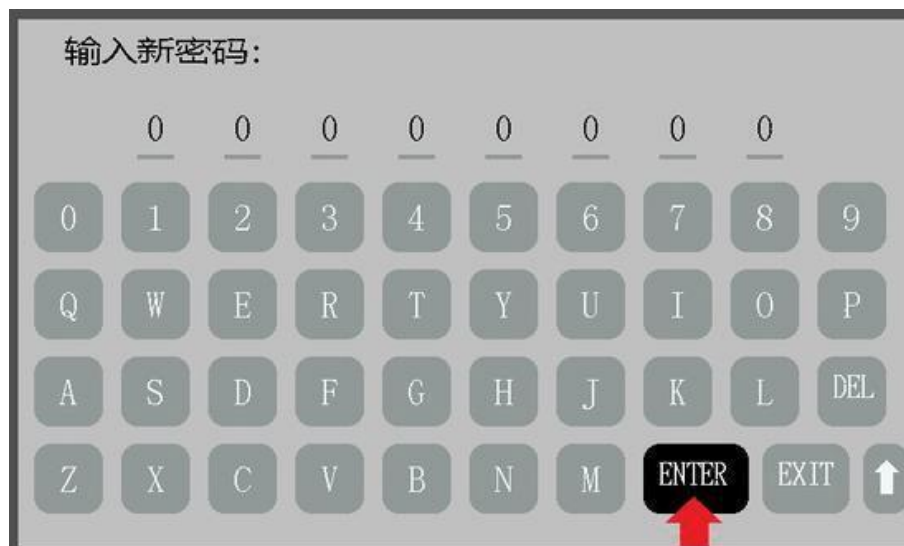
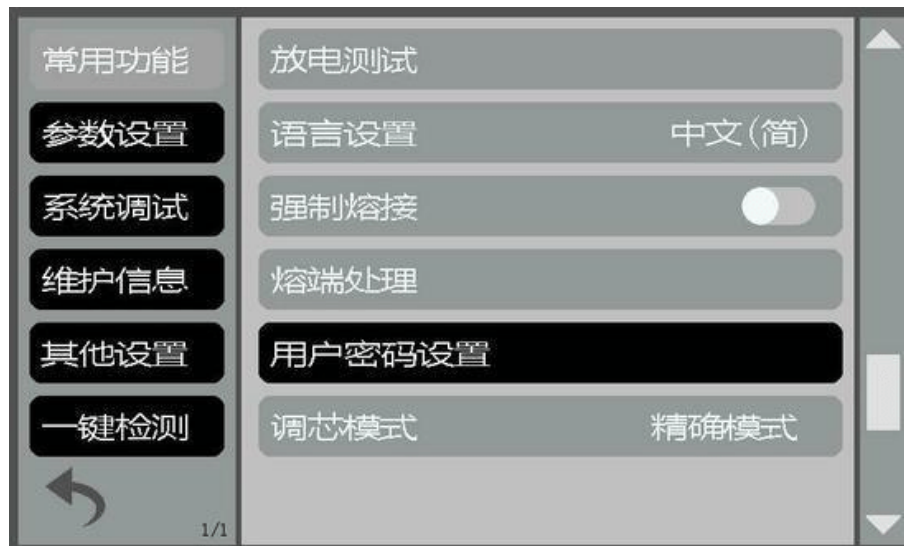
6.调芯模式

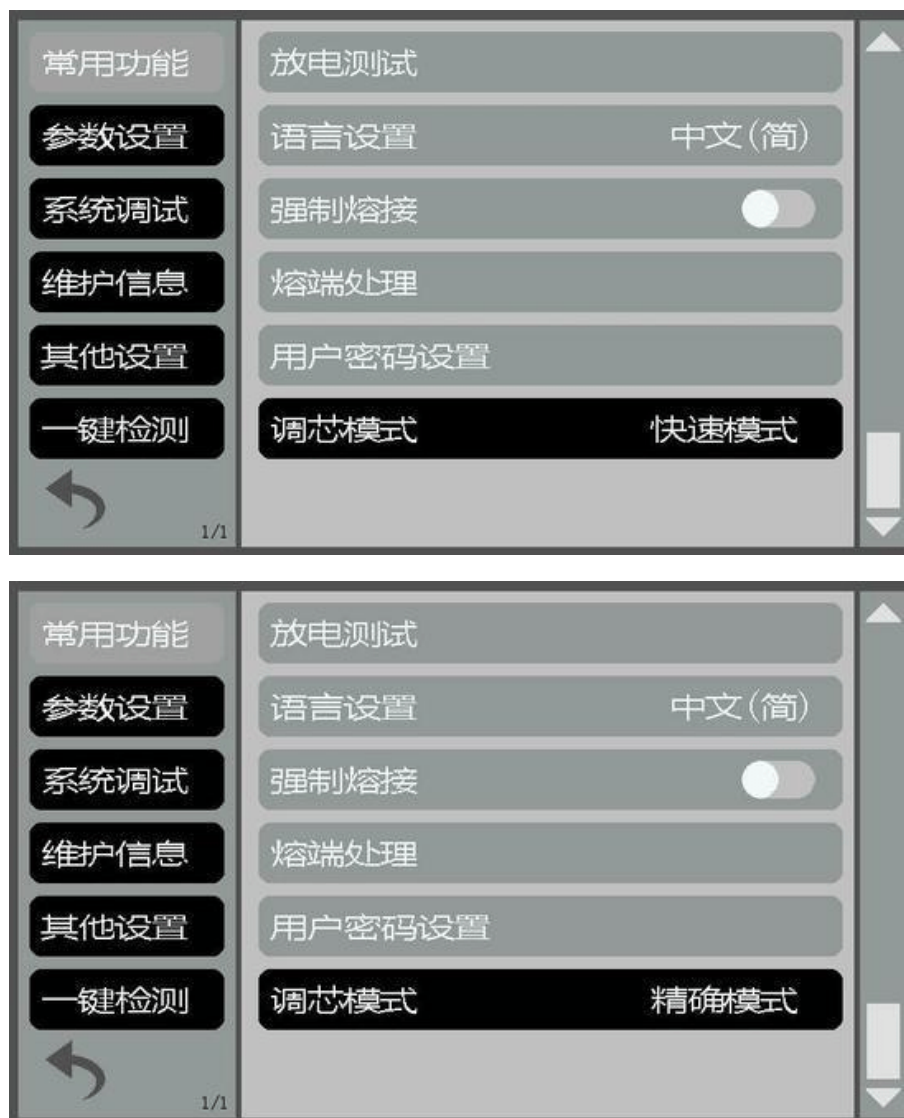
功能简介：切换调芯模式，适配不同熔接场景

快速模式：快速对准，适配普通场景
精确模式：精准校准，适配高要求场景（默认状态）
操作步骤：按“确认键”即可切换工作模式。

7.完成







5.2 参数设置

1. 熔接模式

功能简介：用于选择熔接模式。

操作步骤：按“确认键”即可切换熔接模式。

熔接模式	功能说明
全自动	关闭防风罩后自动开始熔接
自动	关闭防风罩后，按“熔接键”开始熔接
手动	手动操作结构完成推进和对芯操作

2. 熔接程序

功能简介：用于选择不同类型光纤的熔接程序和其它自定义加热程序。

操作步骤：熔接参数设置

3. 熔接参数

功能简介：用于设置当前熔接程序的参数。

操作步骤：熔接参数设置

4.加热模式

功能简介：用于选择加热模式。

操作步骤：按“确认键”即可切换加热模式。

加热模式	功能说明
自动	关闭加热器盖后自动开始热缩
手动	按“加热键”，开始热缩

5.加热程序

功能简介：用于选择自定义加热程序。

操作步骤：加热参数设置

6.加热参数

功能简介：用于设置当前加热程序的参数。

操作步骤：加热参数设置

7.完成



常用功能	熔接模式: 手动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.651-MM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 自动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
← 1/1	加热参数

常用功能	熔接模式: 全自动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.652-SM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 自动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
← 1/1	加热参数

常用功能	熔接模式: 全自动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.652-SM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 自动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
← 1/1	加热参数

常用功能	熔接模式: 全自动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.652-SM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 自动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
	加热参数

1/1

常用功能	熔接模式: 全自动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.651-MM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 手动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
	加热参数

1/1

常用功能	熔接模式: 全自动
参数设置	熔接程序:
系统调试	G.652-SM(Auto)
维护信息	熔接参数
其他设置	加热模式: 自动
一键检测	加热程序: H-DEFAULT
	加热参数

1/1



5.2.1 熔接参数设置

简介：用于设置熔接参数

1.设置步骤(修改当前熔接程序参数)

1.1.进入"参数设置"菜单。

1.2.选择"熔接参数"栏，按"确认键"进入当前熔接程序参数设置页面。

1.3.根据需要修改各项参数。

(建议使用放电测试进行熔接参数校正)

1.4.完成。

2.设置步骤(选择新熔接程序并修改参数)

2.1.进入"参数设置"菜单。

2.2.选择"熔接程序"栏，按"确认键"进入熔接程序选择页面。

2.3.根据使用的光纤类型选择对应的熔接程序类别，按"确认键"进入熔接程序选择子页面。

2.4.选择希望使用的熔接程序栏，按"确认键"确认选择，所选程序将变成红色。

2.5.按"熔接键"进入此熔接程序的参数设置页面，根据需要修改各项参数。

(建议使用放电测试进行熔接参数校正)。

2.6.完成。

常用功能 参数设置 系统调试 维护信息 其他设置 一键检测 	名称: G.651-MM(Auto)
	预熔时间: ◀ 020 ▶
	预熔强度: ◀ 090 ▶
	熔接时间: ◀ 023 ▶
	熔接强度: ◀ 095 ▶
	推进量: ◀ 034 ▶
	推进速度: ◀ 030 ▶
	端面角度: ◀ 014 ▶
对芯间隙: ◀ 012 ▶	

常用功能 参数设置 系统调试 维护信息 其他设置 一键检测 	名称: G.652-SM(Auto)
	预熔时间: ◀ 020 ▶
	预熔强度: ◀ 074 ▶
	熔接时间: ◀ 025 ▶
	熔接强度: ◀ 079 ▶
	推进量: ◀ 034 ▶
	推进速度: ◀ 030 ▶
	端面角度: ◀ 015 ▶
对芯间隙: ◀ 012 ▶	

常用功能 参数设置 系统调试 维护信息 其他设置 一键检测 	熔接程序:	
	Reserved	G.655-NZDS
	G.651-MM	G.657A1
	G.652-SM	G.657A2
	G.653-DSF	G.652-G.655
	G.654E-CSF	G.652-G.654



5.2.2 加热参数设置

简介：用于设置加热器参数

参数名	说明	取值范围
加热时间(秒)	设置加热持续时长	10~90
持续加热(4 分钟)	开启或关闭连续加热 4 分钟功能	打开/关闭
加热温度(°C)	设置加热温度	100~250
校对值	温度传感器校正结果	00
传感器校正	温度传感器校正值	15

1.设置步骤(修改当前加热程序参数)

1.1.进入“参数设置”菜单。

1.2.选择“加热参数”栏，按“确认键”进入当前加热程序参数设置页面。

1.3.按“左、右键”切换选项，按需调整“加热时间(秒)”、“持续加热(4 分钟)”、“加热温度(°C)”、“校对值”、“传感器校正”。

1.4.完成。

2.设置步骤(选择新加热程序并修改参数)

2.1.进入 “参数设置”菜单。

2.2.选择 “加热程序”栏，按“ 确认键 ”进入加热程序选择页面。

2.3.选择需要使用的加热程序栏，按 “确认键” 确认选择，所选程序将变为红色。

2.4.按 “熔接键” 进入，按 “左、右键” 、切换选项，按需调整 “加热时间(秒)” 、 “持续加热(4 分钟)” 、 “加热温度(°C)” 、"校对值"、 “传感器校正” 。

2.5.完成。



5.3 系统调试

1.传感器参数

功能简介：用于查看设备各传感器当前的参数和状态。

操作步骤：传感器参数

2.稳定电极

功能简介：用于目检电极棒放电状态或新电极棒激活。

3.显示设置-自动

功能简介：用于自动完成图像参数校正。

操作步骤：显示设置-自动

4.显示设置-手动

功能简介：用于完成图像位置手动调整。

操作步骤：显示设置-手动

5.显示设置-CCD

功能简介：用于完成 CCD 参数手动调整。

操作步骤：显示设置-CCD

6.显示设置-LED

功能简介：用于完成 LED 参数手动调整。

操作步骤：显示设置-LED

7.显示设置-灰尘检测

功能简介：用于检测显示区域有无脏斑。

操作步骤：显示设置-灰尘检测

8.电机手动测试

功能简介：用于完成推进和调芯电机手动测试。

操作步骤：电机手动测试

9.恢复出厂设置

功能简介：让机器进行初始化处理，熔接机内的所有参数、图像文件等数据将被全部清除。

操作步骤：恢复出厂设置

10.完成









5.3.1 传感器参数

简介：用于查看设备各传感器当前的参数和状态。

1.设置步骤(修改当前熔接程序参数)

1.1.进入"系统调试"菜单。

1.2.选择"传感器参数"栏。

1.3.按"确认键"，进入查看传感器参数页面。

左限位传感器：关闭 0，打开 1

防风罩状态：关闭 0，打开 1

右限位传感器：关闭 0，打开 1

X 图像传感器：2 正常

Y 图像传感器：2 正常

低压测试完成：1

加热器检测合格：1

高温老化标志位：做过老化但没合格 1，做过老化且合格 2，没有做过老化 0

触摸屏校准标志位：不合格 0，合格 1

1.4.完成。



5.3.2 显示设置-自动

简介：用于自动完成图像参数校正。

1.设置步骤(确定放电位置)

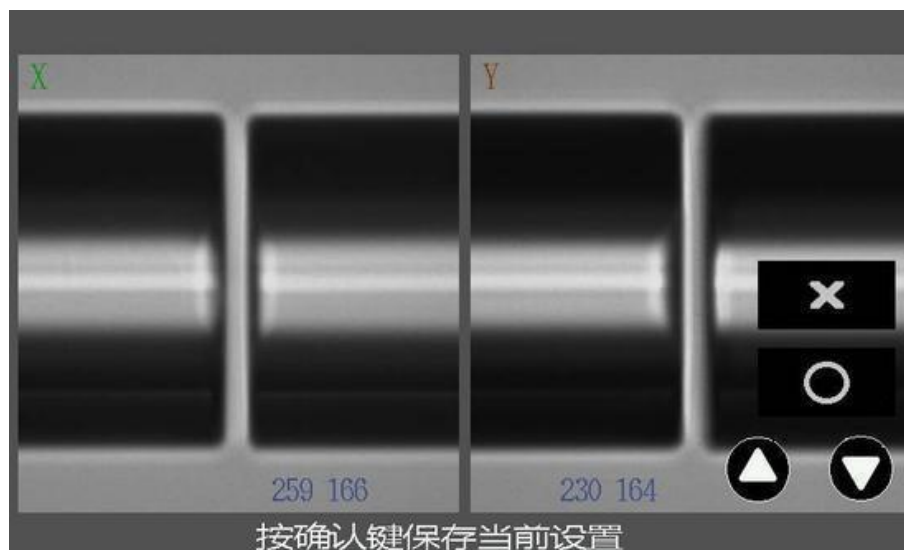
1.1.进入"系统调试"菜单。

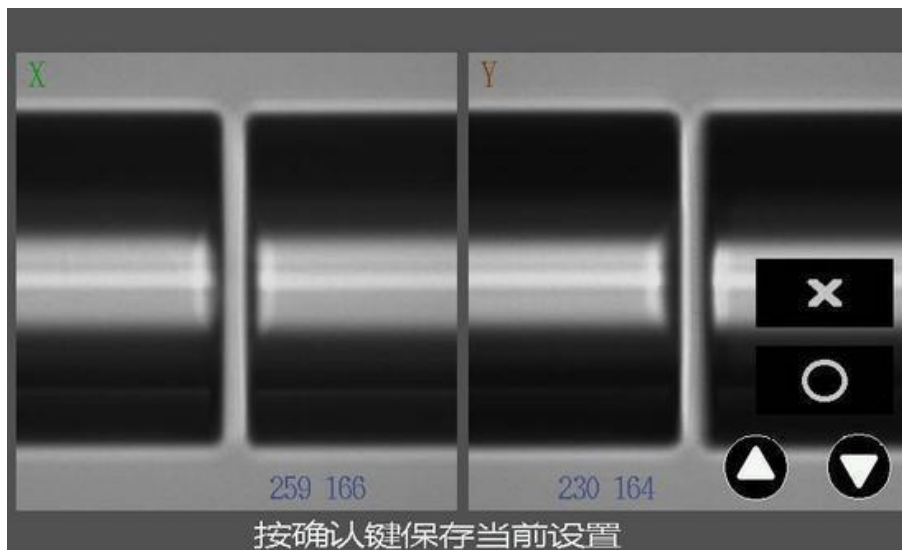
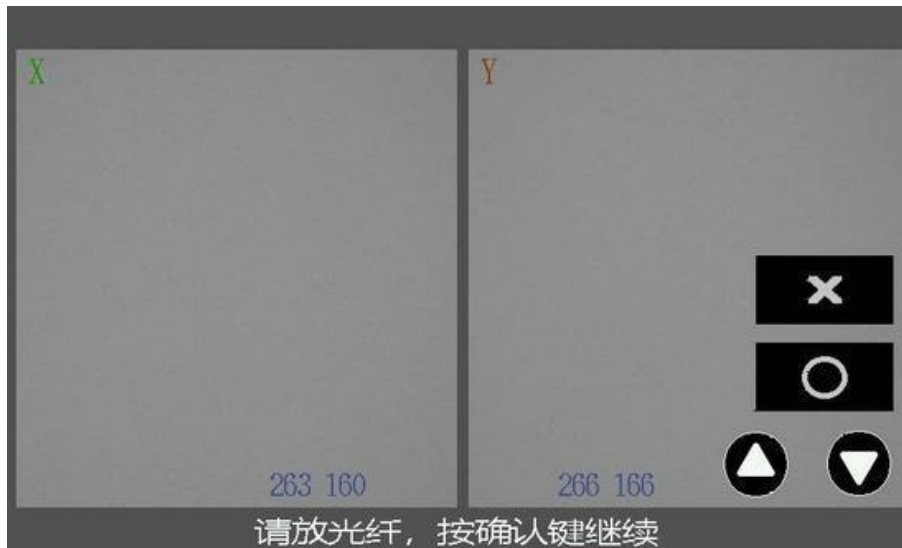
1.2.选择"显示设置-自动"栏，按"确认键"进入菜单页面。

1.3.提示"请放光纤，按确认键继续"，放好光纤后，按"确认键"继续。

1.4.按"确认键"保存当前设置。

1.5.完成。



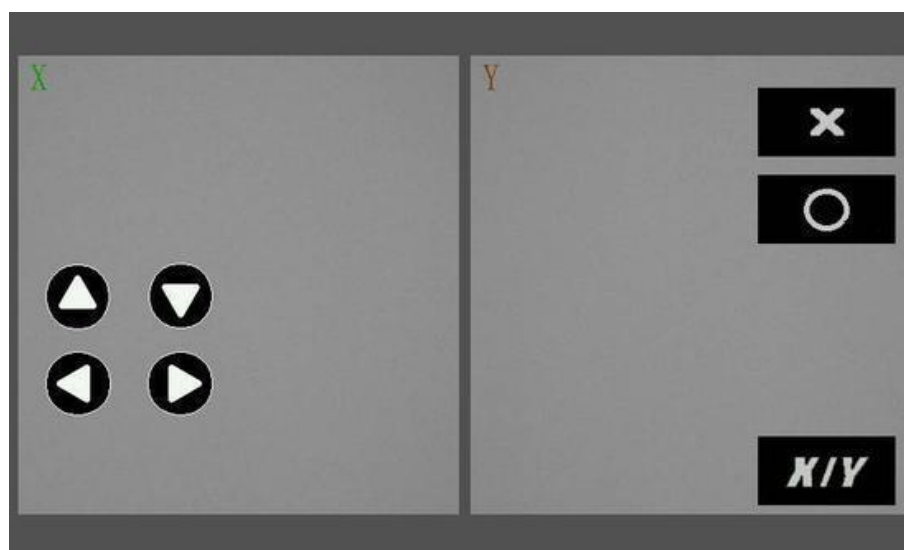
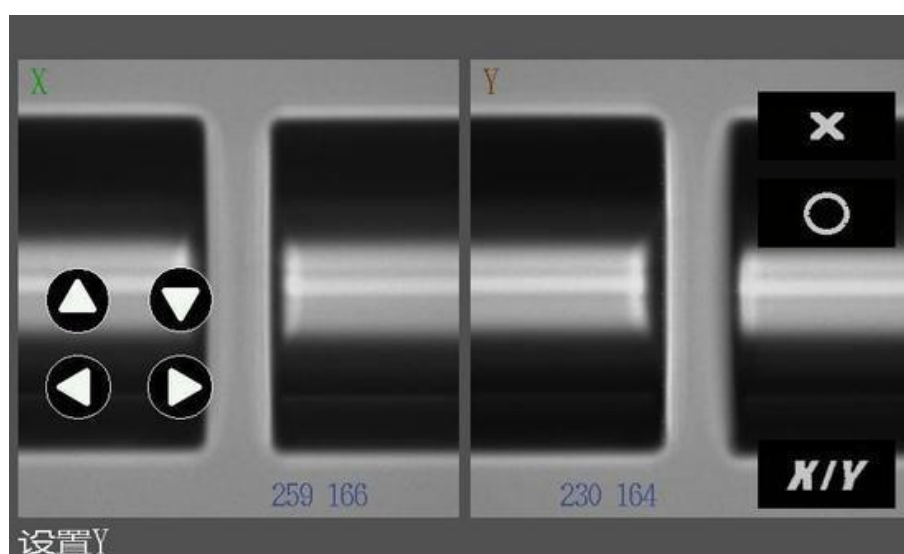
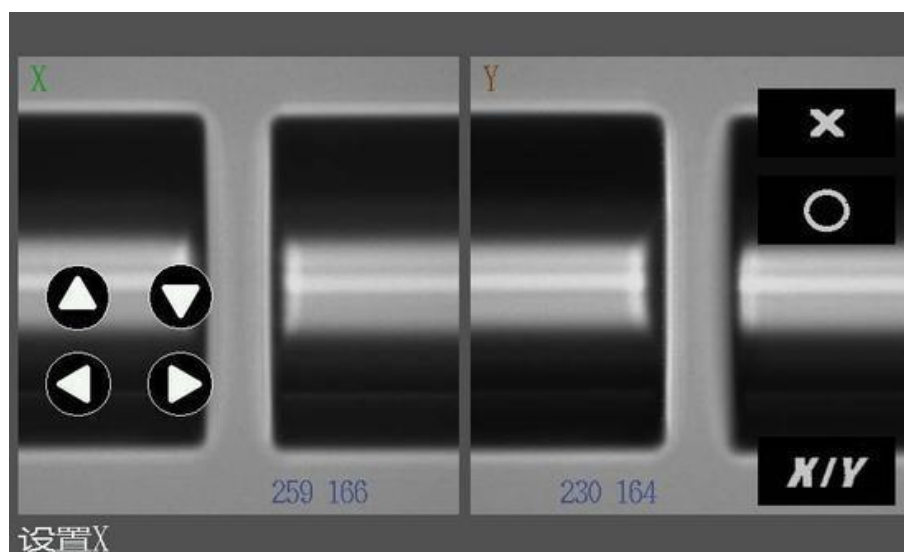


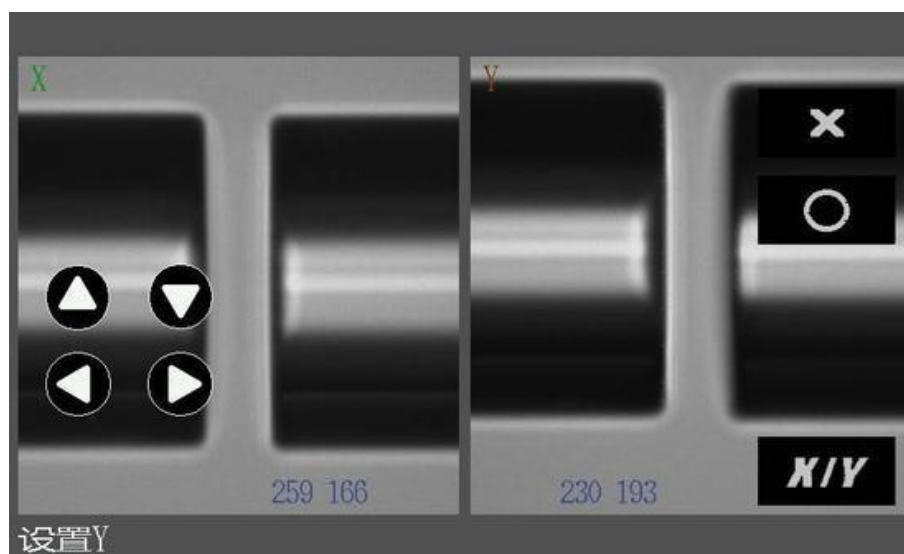
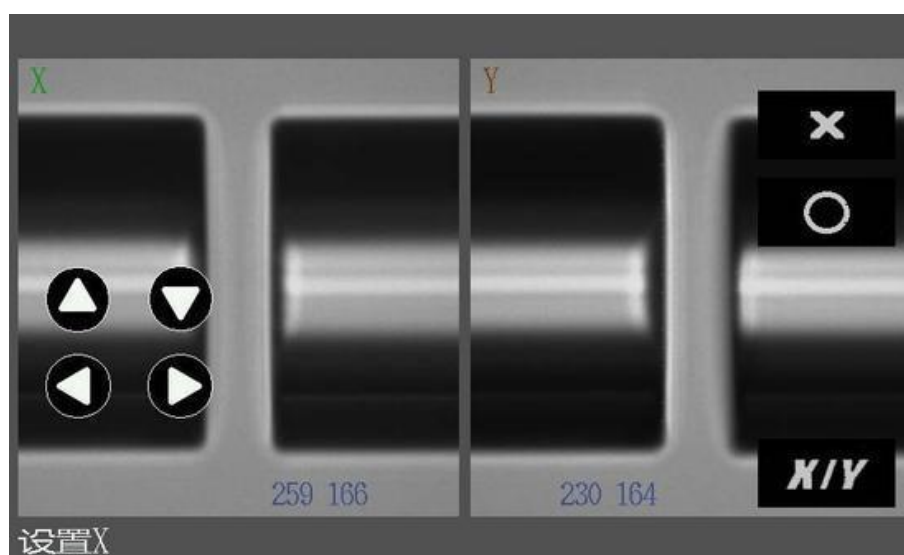
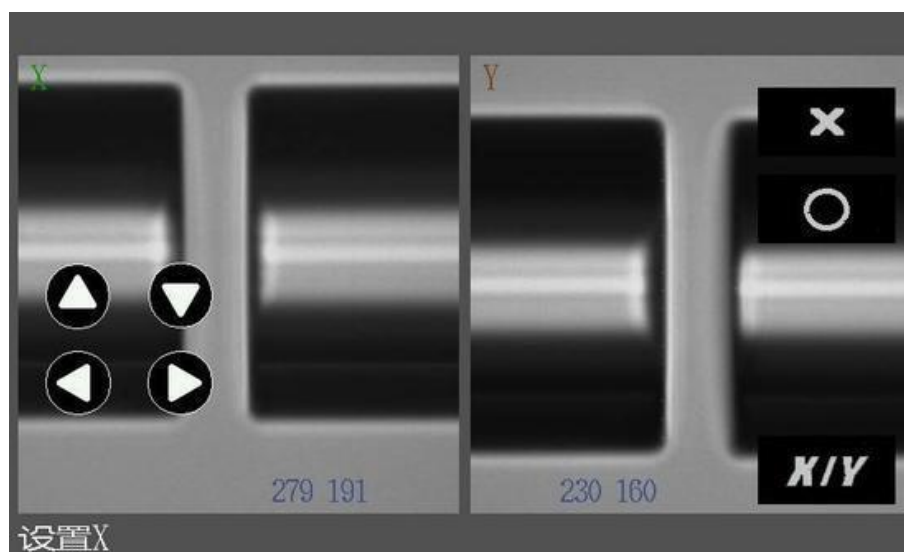
5.3.3 显示设置-手动

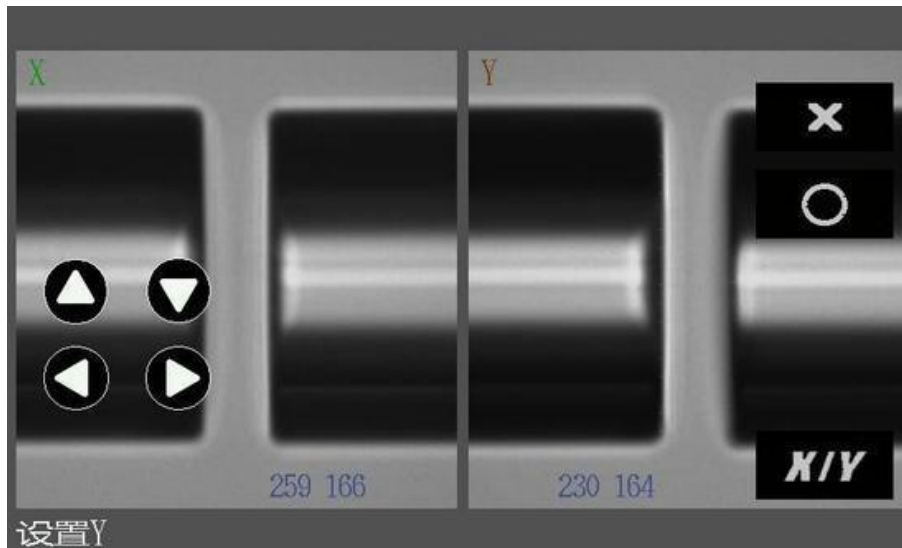
简介：移动显示区域，使放电位置居于显示区域中央。

1.设置步骤

- 1.1.进入"系统调试"菜单。
- 1.2.选择"显示设置-手动"栏，按"确认键"进入菜单页面。
- 1.3.放好光纤后，按"确认键"继续。
- 1.4.设置 X。
- 1.5.按"上、下键"、"左、右键"、手动调整光纤在 X 屏的位置。
- 1.6.按"熔接键"切换 X/Y 视角，设置 Y。
- 1.7.按"上、下键"、"左、右键"、手动调整光纤在 Y 屏的位置。
- 1.8.完成。







5.3.4 显示设置-CCD

简介：用于完成 CCD 参数手动调整。

1.设置步骤

1.1.进入"系统调试"菜单。

1.2.选择"显示设置-CCD"栏，按"确认键"进入菜单页面。

1.3.提示 " 熔接键开始自检 "，按"熔接键"继续。

1.4.显示 " 摄像头自检完成 "。

1.5.完成。





5.3.5 显示设置-LED

简介：用于完成 LED 参数手动调整。

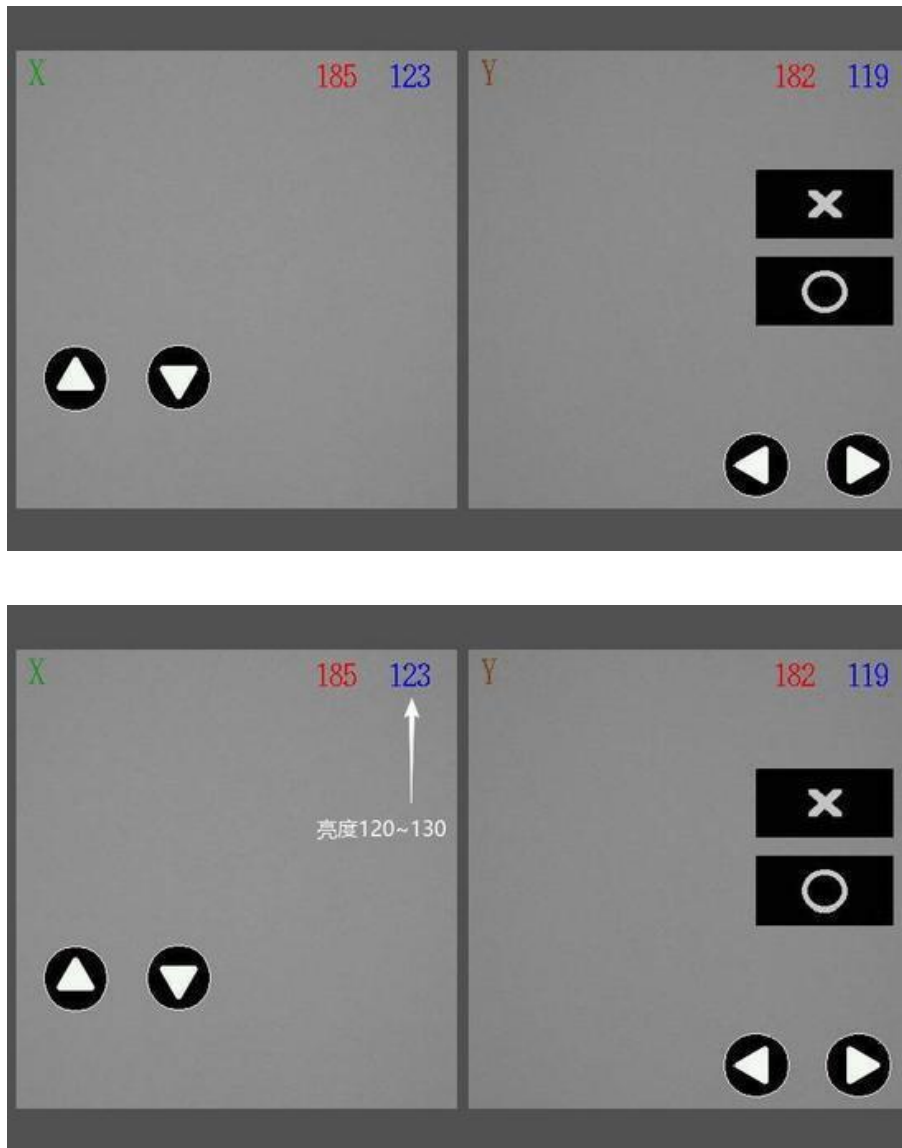
1.设置步骤

1.1.进入"系统调试"菜单。

1.2.选择"显示设置-LED"栏。

1.3 按"确认键"进入菜单页面，左侧 X 屏幕按“上、下键”、调整亮度，右侧 Y 屏幕按“左、右键”、调整亮度，手动将 LED 亮度参数调整至 120~130。

1.4.完成。



5.3.6 显示设置-灰尘检测

简介：用于检测显示区域有无脏斑。

1.设置步骤

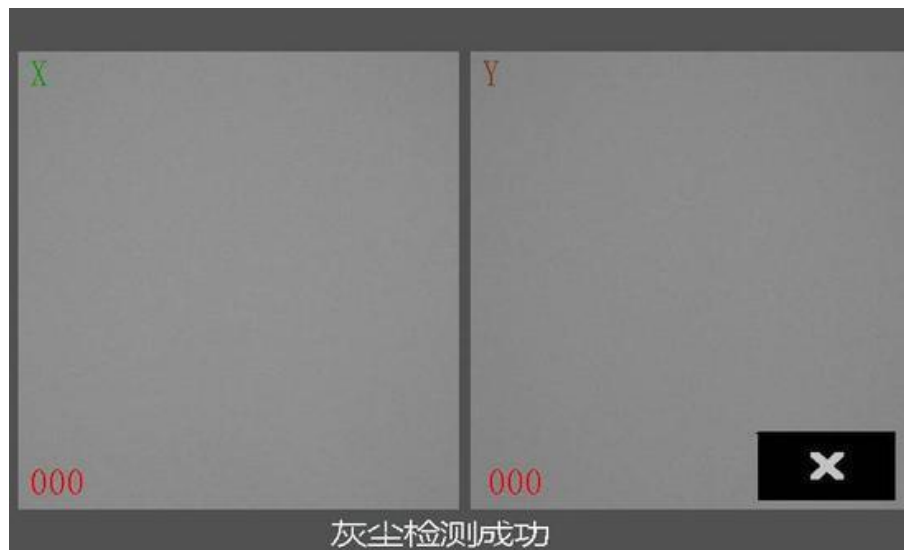
1.1.进入"系统调试"菜单。

1.2.选择"显示设置-灰尘检测"栏。

1.3.按"确认键"进入，检测显示区域有无脏斑，正常显示"灰尘检测成功"。

1.4.如出现"XY 灰尘检测故障"，请及时清理灰尘。

1.5.完成。



5.3.7 电机手动测试

简介：用于完成推进和调芯电机手动测试。

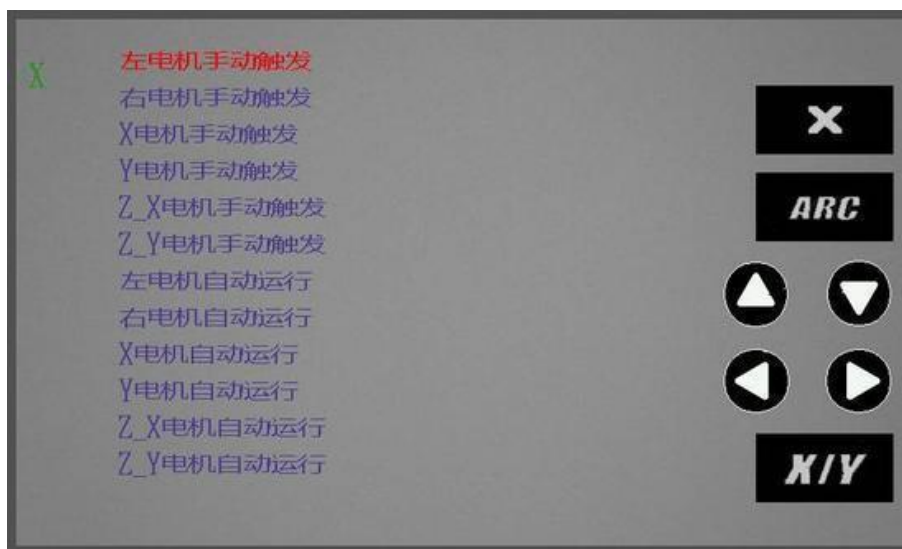
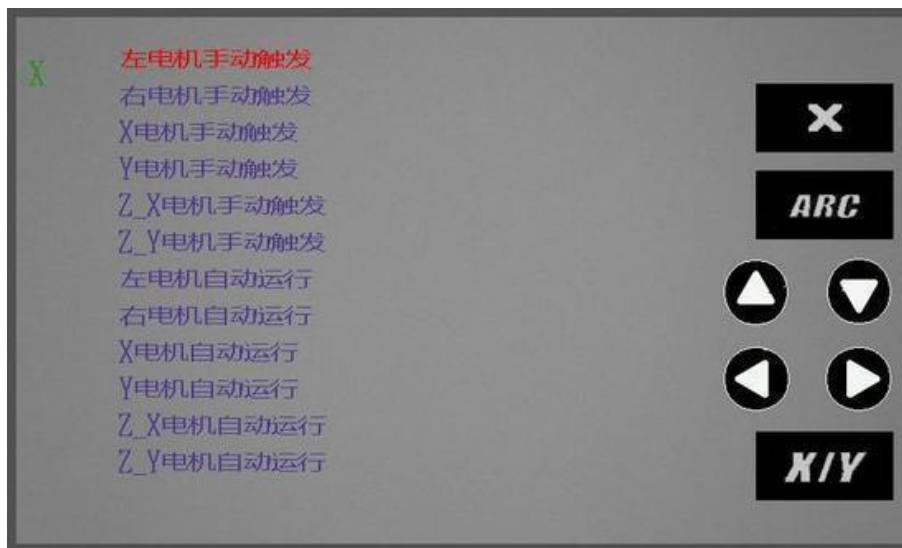
1.设置步骤(X、Y 电机调芯测试)

1.1.进入"系统调试"菜单。

1.2.选择"电机手动测试"栏。

1.3.按"确认键"进入菜单，按"熔接键"切换需要触发的命令。

1.4.完成。



5.3.8 恢复出厂设置

简介：让机器进行初始化处理，导致熔接机里面的参数以及图像文件全部清除。

(注意：除非机器工作异常、其他情况，才建议使用此功能)

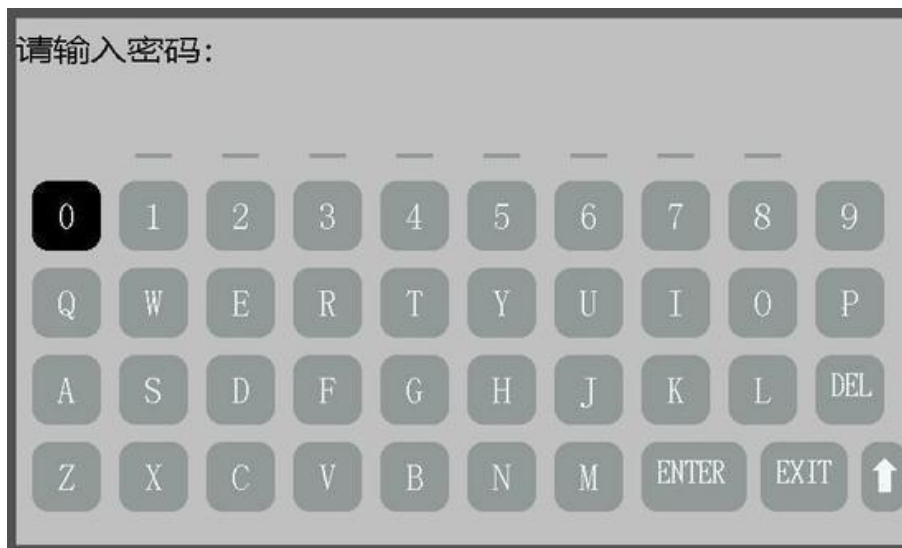
1. 设置步骤

1.1. 进入"系统调试"菜单。

1.2. 选择"恢复出厂设置"栏。

1.3. 输入密码，随后按 ENTER。

1.4. 完成。



5.4 维护信息

1.序列号

功能简介：显示当前设备序列号。

2.软件版本号

功能简介：显示设备当前软件版本号。

3.固件版本号

功能简介：显示设备当前固件版本号。

4.熔接次数

功能简介：显示当前设备总熔接次数。

5.熔接记录

功能简介：查看单次熔接详细记录。

6.软件更新

功能简介：用于升级设备软件。

操作步骤：程序更新

7.完成

常用功能	序列号：10706010
参数设置	软件版本号：T4X70025
系统调试	固件版本号：4F23AA18
维护信息	熔接次数：000000066
其他设置	熔接记录
一键检测	程序更新
1/1	

常用功能	序列号：10706010
参数设置	软件版本号：T4X70025
系统调试	固件版本号：4F23AA18
维护信息	熔接次数：000000066
其他设置	熔接记录
一键检测	程序更新
1/1	

常用功能	序列号：10706010
参数设置	软件版本号：T4X70025
系统调试	固件版本号：4F23AA18
维护信息	熔接次数：000000066
其他设置	熔接记录
一键检测	程序更新
1/1	



5.4.1 查看记录

简介：用于查看熔接记录

1. 设置步骤

- 1.1.进入“维护信息”菜单。
- 1.2.选择“熔接记录”栏，按“确认键”进入。
- 1.3.选择“查看记录”栏，按“确认键”进入。
- 1.4.查看记录。
- 1.5.完成。



5.4.2 清除记录

简介：用于清除熔接记录

(注意：清除记录不可恢复，请勿随意操作)

1.设置步骤

- 1.1.进入“维护信息”菜单。
- 1.2.选择“熔接记录”栏，按“确认键”进入。
- 1.3.选择“清除记录”栏，按“确认键”清除熔接记录。
(此操作不可逆，请勿随意操作)
- 1.4.完成。



5.4.3 上传记录

简介：用于上传熔接记录。

1.设置步骤

1.1.进入“维护信息”菜单。

1.2.选择“熔接记录”栏，按“确认键”进入。

1.3.选择“上传记录”栏，按“确认键”确认上传熔接记录至电脑端。

1.4.完成。



5.4.4 程序更新

简介：用于熔接机软件更新，具体如下。

1.设置步骤

- 1.1.进入“维护信息”菜单。
- 1.2.选择“程序更新”栏，按“确认键”确认进入程序更新。
- 1.3.完成。



5.5 其它设置

1.暂停设置

功能简介：用于开启或关闭熔接对芯完成后的暂停功能。（默认关闭）

2.张力测试

功能简介：用于开启或关闭熔接完成后的张力测试功能。（默认开启）

3.图像翻转

功能简介：用于开启或关闭显示屏的图像翻转功能。（默认关闭）

4.按键声音

功能简介：用于开启或关闭按键提示音。（默认开启）

5.触屏开关

功能简介：用于设置触摸屏使用功能。（默认开启）

6.自动调焦

功能简介：用于开启或关闭镜头自动调焦，保障光纤成像清晰。（默认关闭）

7.时间设置

功能简介：用于设置设备系统时间。

8.功能设置

功能简介：用于开启或关闭节电开关和设置待机时间。

操作步骤：功能设置

9.人工衰减

功能简介：强制增加熔接损耗，档位越高损耗越大，0 档时此功能关闭。

10.完成







5.5.1 功能设置

简介：可进行节电开关控制、待机时间设定、图像缓存开关控制，同时支持熔接图像查看及纤芯判定阈值参数配置。

1.设置步骤

1.1.进入"其他设置"菜单。

1.2.选择"功能设置"栏。

1.3.按"确认键"进入功能设置，用于开启或关闭节电开关、调整待机时间（分钟）、图像缓存开关，查看熔接图像以及纤芯判定阈值。

1.4.完成。



5.6 一键检测

1.放电参数校正

功能简介：校准放电参数，适配环境及电极，保障熔接质量

操作步骤：放电参数校正

2.更换电极针

功能简介：用于重置电极寿命计数。

3.剩余放电次数（电极寿命）

功能简介：用于查看电极剩余寿命（放电次数）。

4.完成



5.6.1 放电参数校正

简介：校准放电参数，适配环境及电极，保障熔接质量

1.设置步骤

1.1.进入"一键检测"菜单。

1.2.选择"放电参数校正"栏。

1.3.按"确认键"进入，放入两根切割完成的光纤，关闭防风罩后按"确认键"进入设置，用于校准放电能量，适配当前状态。

1.4.完成

第 6 章 异常处置

1.光纤位置校正

功能简介：针对光纤偏移、对撞、V 槽错位等位置异常问题，进行清洁与参数校正处理。

2.异常现象

2.1.光纤不在中心位置，提示“请重放光纤”。

2.2.光纤不在中心位置，光纤持续上下移动。

2.3.推进时光纤发生对撞。

2.4.两侧 V 槽不在一条直线上。

操作步骤：光纤位置校正

6.1 光纤位置校正

1.清洁 V 槽

1.1.使用美工刀片清理左侧 V 槽。

1.2.使用美工刀片清理右侧 V 槽。

2.设置工作模式

2.1.按“确认键”进入“参数设置”界面

2.2.选择“熔接模式”栏。

2.3.按“确认键”将熔接模式修改为“手动”。

2.4.按“退出键”，回到手动模式工作界面。

3.校正左侧 V 槽

3.1.左侧 V 槽放入光纤，并关闭防风罩。光纤端面必须超过电极棒，若 Y 光纤不在屏幕中央，重复步骤 1.1，清洁左侧 V 槽。

3.2.查看屏幕右侧菜单，按“熔接键”选择第二行“X 调芯电机”。

(注意：若未正常显示，按“确认键”显示界面)。

3.3.按“上”或“下”键，直到 X 左侧光纤移动到 X 屏中央。

(注意：光纤移动速度较慢，按键请保持按压，蜂鸣器会一直响)。

3.4.左侧光纤重放一次，光纤端面超过电极棒，确认 X 屏左侧光纤在 X 屏中央。若左侧光纤不在 x 屏中央，重复步骤 3.3。

4.校正右侧 V 槽

4.1.右侧 V 槽放入光纤，并关闭防风罩，光纤端面必须超过电极棒，若 X 光纤不在屏幕中央，重复步骤 1.2，清洁右侧 V 槽。

4.2.查看屏幕右侧菜单第二行，按“确认键”切换到“Y 调芯电机”。

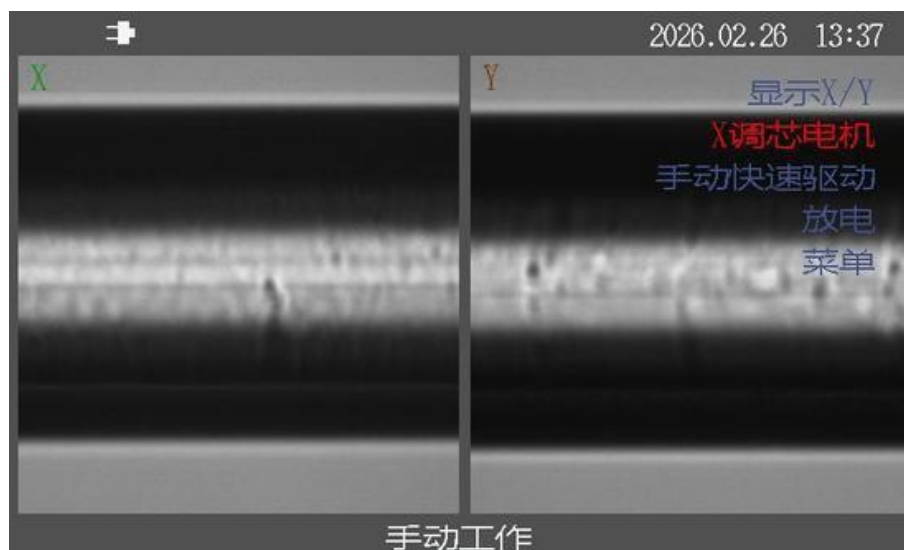
4.3.按“上”或“下”键，直到 Y 右侧光纤移动到 Y 屏中央。

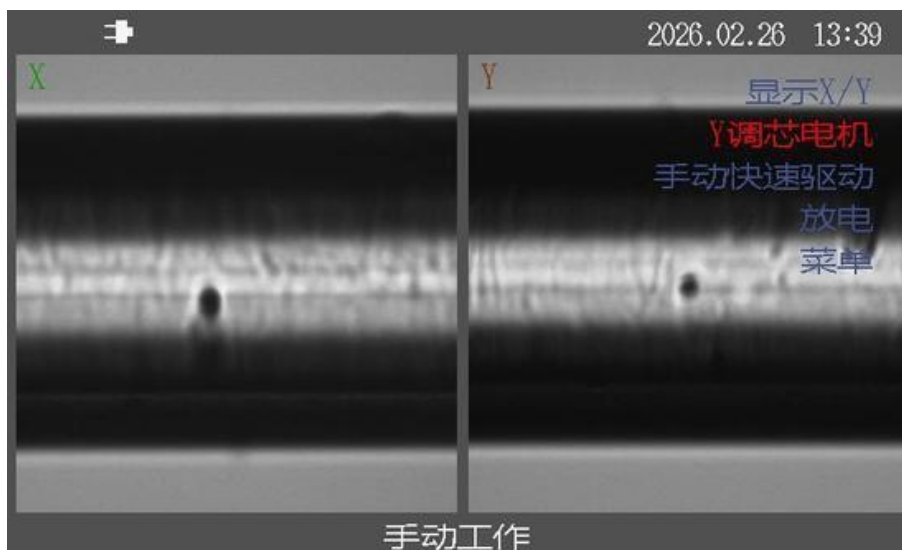
(注意：光纤移动速度较慢，按键请保持按压，蜂鸣器会一直响)。

4.4.右侧光纤重放一次，光纤端面超过电极棒，确认 Y 屏左侧光纤在 Y 屏中央。若右侧光纤不在 y 屏中央，重复步骤 3.3。

5.完成







第 7 章 保修与联系

7.1 保修政策与保修卡

Pro'sKit®

中国地区产品保固卡

购买日期		店章
公司名称		
联络电话		
电子邮箱		
联络地址		
产品型号	☐ TE-6101G ☐ TE-6101G-W	

※ 在正常使用情况下，自原购买日起 12 个月免费维修保证（不含耗材、消耗品）。

※ 产品保固卡需盖上店章、日期章，其保固效力始生效。

※ 本卡请妥善保管，如需维修服务时，请出示本卡以为证明。

※ 保固期满后，属调整、保养或是维修性质之服务，则酌收检修工时费用。若有零件需更换，则零件费另计。

产品保固说明

- 保固期限内，如有下列情况者，维修中心则得酌收材料成本或修理费(由本公司维修人员判定)：
 - 对产品表面的损伤，包括外壳裂缝或刮痕。
 - 因误用、疏忽、不当安装或测试，未经授权打开产品修理，修改产品或者任何其它超出预期使用范围的原因所造成的损害。
 - 因事故、火灾、电力变化、其它危害、或自然灾害所造成的损害。
- 非服务保证内容：
 - 机件本体外之消耗品：如电极，棉签，热收缩管，电池，剥线钳...等消耗品。
 - 机件本体之外之附配件：如背带，USB 连接线，CD 等附配件。
- 超过保证期限之检修或服务，虽未更换零件，将依公司保固维修政策酌收服务费。

上海宝工工具有限公司

地址：上海市浦东新区康桥东路1365弄25号

电话：021-68183050

E-mail: sha@mail.prokits.com.tw

服务热线：400-1699-62

网址：www.proskit.com

Pro'sKit®



寶工實業股份有限公司

PROKIT' S INDUSTRIES CO., LTD

<https://www.proskit.com>

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2026 Prokit' s Industries Co., LTD. All rights reserved 2026001(C)