

Сварочный аппарат Fujikura 42S

42S



Незаменимый сварочный аппарат

Ускоренный процесс работы
Удобный дизайн Постоянное
качество

 **Fujikura**

■ Одновременная подготовка волокна

Подготовка волокна, зачистка, скалывание и установка в сварочный аппарат обычно требуют отдельного повторения как для левого, так и для правого волокна. Процесс 42S устраняет эту проблему и обеспечивает одновременную подготовку волокна благодаря новому двойному стрипперу SS05, новому волоконному адаптеру AD-16A для скалывателя CT50 и продуманному механизму установочной пластины самого 42S.

● Одновременная зачистка волокна

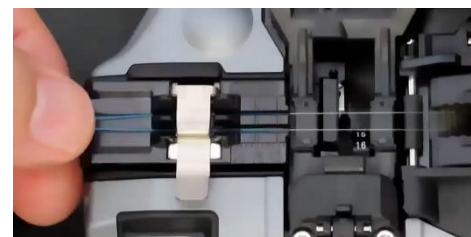
Стриппер для волокон SS05 оснащен четырьмя лезвиями: ① для 2мм/3мм, ② для 900μм, ③④ для 250μм волокна. Используя ножи ③ и ④ позволяет делать одновременную зачистку 250μм волокна.



Стриппер оптоволокна SS05

● Одновременное скалывание волокна

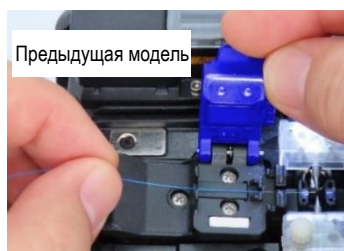
Новый оптоволоконный адаптер AD-16A для скалывателя CT50 оснащен двумя канавками. Размещение одного волокна в каждой канавке обеспечивает одновременное скалывание.



Скалыватель CT50

● Одновременная настройка волокна

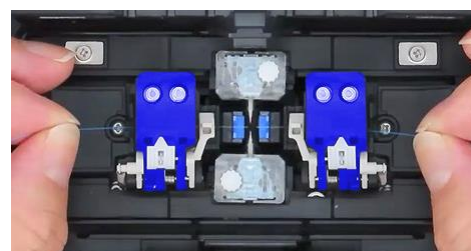
Предыдущие сварочные аппараты требовали работы двумя руками, чтобы закрыть зажим волокна и удерживать волокно. Благодаря новому зажимному механизму, 42S закрывается при укладке волокна и обеспечивает укладку волокна одной рукой и одновременную укладку волокна.



Работа двумя руками



Работа одной рукой



Одновременная настройка волокна

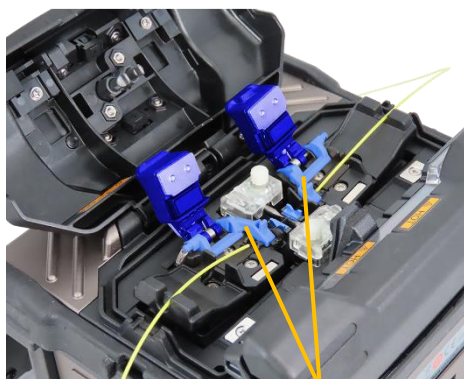


Более быстрая работа

■ Ускоренная транспортировка волокна

Модель 42S оснащена механизмом, соединяющим ветрозащиту и зажим волокна, поэтому при открытии ветрозащиты зажимы волокна открываются автоматически.

Модель 42S также оснащена удерживающими зажимами, которые используются в наших традиционных моделях сварочных аппаратов. Удерживающие зажимы предотвращают выскакивание волокна после открытия зажимов. Эти механизмы работают в тандеме, обеспечивая простоту обращения с волокном и сокращение времени, необходимого для укладки волокна в печку.



Зажимы для фиксации волокна

■ Ускоренное время термоусадки

Нагреватель для усадки гильз предназначен для нагрева гильзы между двумя нагревателями спереди и сзади.

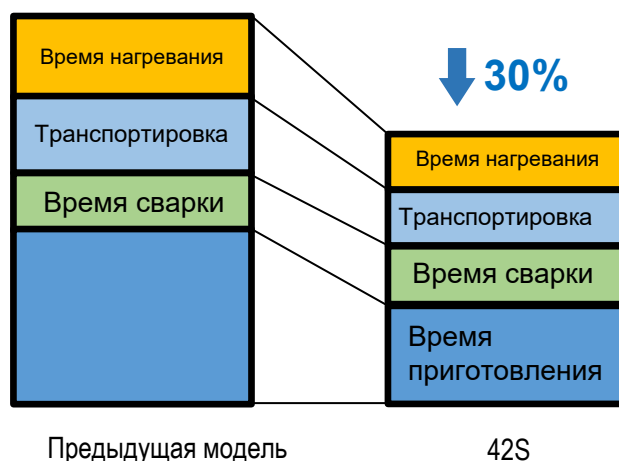
При использовании рукава FP-03 время нагрева сокращается на 15%.



※Измерения были проведены при комнатной температуре с адаптером переменного тока. Время нагрева определяется от звукового сигнала начала до звукового сигнала завершения. Среднее время нагрева меняется в зависимости от условий окружающей среды, типа гильз и состояния аккумуляторной батареи. Кроме того, поскольку процесс нагрева постоянно оптимизируется, среднее время нагрева меняется в зависимости от условий использования сварочного аппарата.

■ На 30% быстрее предыдущих моделей

Благодаря тому, что 42S оптимизирует процесс приготовления волокна, сокращает время транспортировки и обеспечивает более быстрый нагрев, он работает на 30% быстрее, чем его предшественник 36S+.



Предыдущая модель

42S

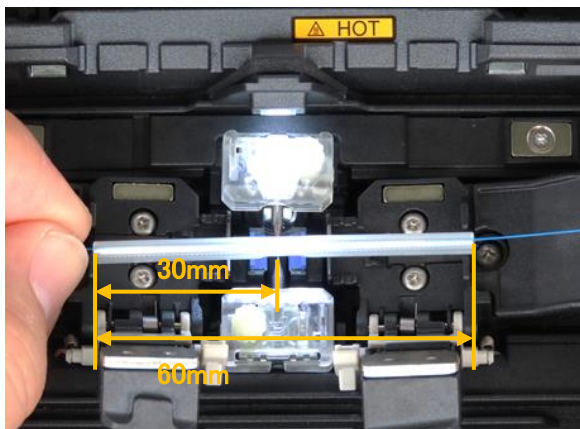
Удобный дизайн

■ Подвижный ЖК-монитор

Модель 42S оснащена подвижным цветным ЖК-монитором с диагональю 4,95 дюйма, обеспечивающим оптимальную видимость в различных условиях, даже на улице под прямыми солнечными лучами.



■ Легкое позиционирование рукава



Расстояние между краями левого и правого края зажима волокна составляет 60 мм, как показано на изображении слева. Такое расстояние позволяет легко позиционировать втулку, при этом точка срачивания располагается посередине втулки. Шкала на нагревателе показывает ориентир для других длин гильз, например 40 мм.

■ Съёмный аккумулятор

Съёмный аккумулятор делает замену простой и удобной.



■ Меньшая занимаемая площадь

Форма куба обеспечивает уменьшенную базовую площадь, а также предоставляет пользователю большое рабочее пространство.

на 40% уменьшенная площадь



■ Переносной кейс с рабочим подносом

Настраиваемый кейс для переноски 42S обеспечивает различные конфигурации использования.



Пример конфигурации 1
Откройте чехол для переноски и приступайте к работе.



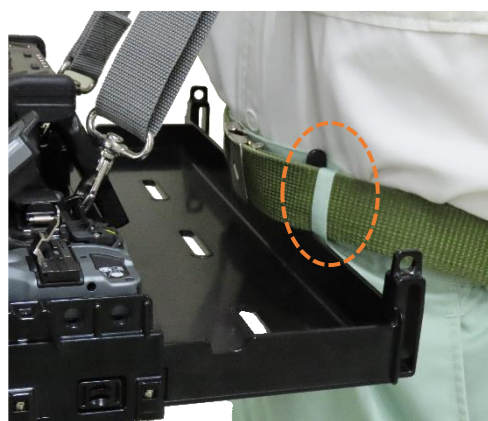
Пример конфигурации 2
Снимите рабочий поднос и положите его на кейс для переноски.

Извлечение рабочего подноса из кейса для переноски позволяет ему расширяться. Использование рабочего подноса с ремнем обеспечивает портативную рабочую поверхность, а ремень можно прикрепить к рабочему подносу по бокам сварочного аппарата, чтобы обеспечить удобство использования.

Расширяемый

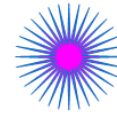


Безопасное рабочее пространство



Повышенная безопасность при использовании с ремнем.

■Технология Active Fusion Control

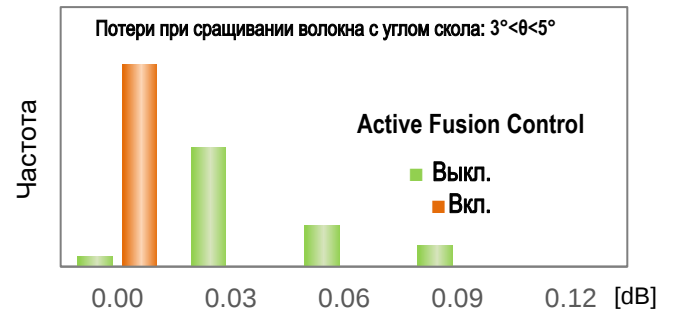
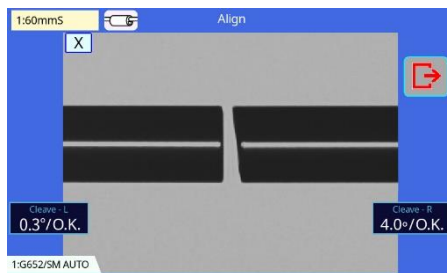


ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

Модель 45S оснащена технологией Fujikura Active Fusion Control, которая анализирует изображение волокна во время сварки и соответствующим образом контролирует дуговой разряд. Результатом являются стабильные потери в сварном соединении независимо от окружающей среды.

●Контроль с помощью поверхности скола волокна

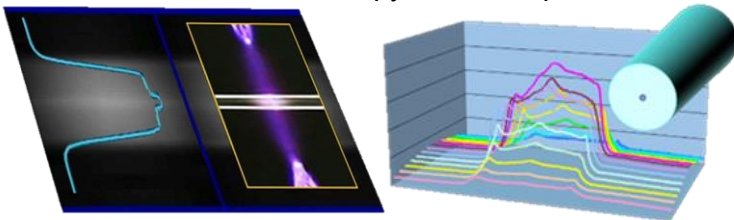
Плохой торец скола является потенциальной причиной высоких потерь в стыке. Модель 42S может решить эту проблему, поскольку она оснащена системой контроля сварки в зависимости от состояния сколотой поверхности. Эта функция помогает снизить потери на стыке за счет компенсации плохих сколов.



※Результаты испытаний Fujikura волокон ITU-T G652, измеренных методом сокращения. Потери на сварном соединении могут варьироваться в зависимости от условий эксплуатации или характеристик волокна.

●Контроль сварки в реальном времени

42S анализирует изображение волокна во время сварки и контролирует мощность сварки в соответствии с состоянием волокна в реальном времени. Это помогает минимизировать потери на стыке независимо от окружающей среды.



Этот процесс также обеспечивает технологию Warm Splice Image (WSI). WSI анализирует во время сварки и обеспечивает оценку потерь, даже несмотря на то, что 42S является сварочным аппаратом с выравниванием плакированной поверхности.

Это помогло бы предотвратить случаи «хорошей оценки потерь, но плохих фактических потерь».

Анализ изображения волокна во время сварки

■Технология Active Blade Management



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY

Модель 42S контролирует состояние лезвия скалывателя CT50 посредством беспроводной связи. Когда 42S определяет, что лезвие изношено, он дает команду CT50 повернуть лезвие в новое положение, чтобы обеспечить постоянную производительность скалывания CT50.



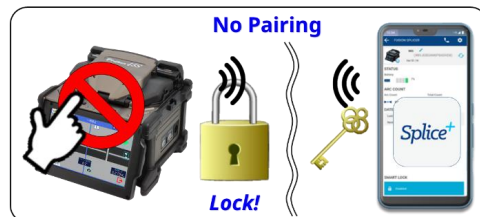
Дополнительные возможности

■ Splice+ приложение

Приложение Splice+ обеспечивает удобное управление сварочным аппаратом посредством беспроводной связи между 42S и мобильным телефоном.

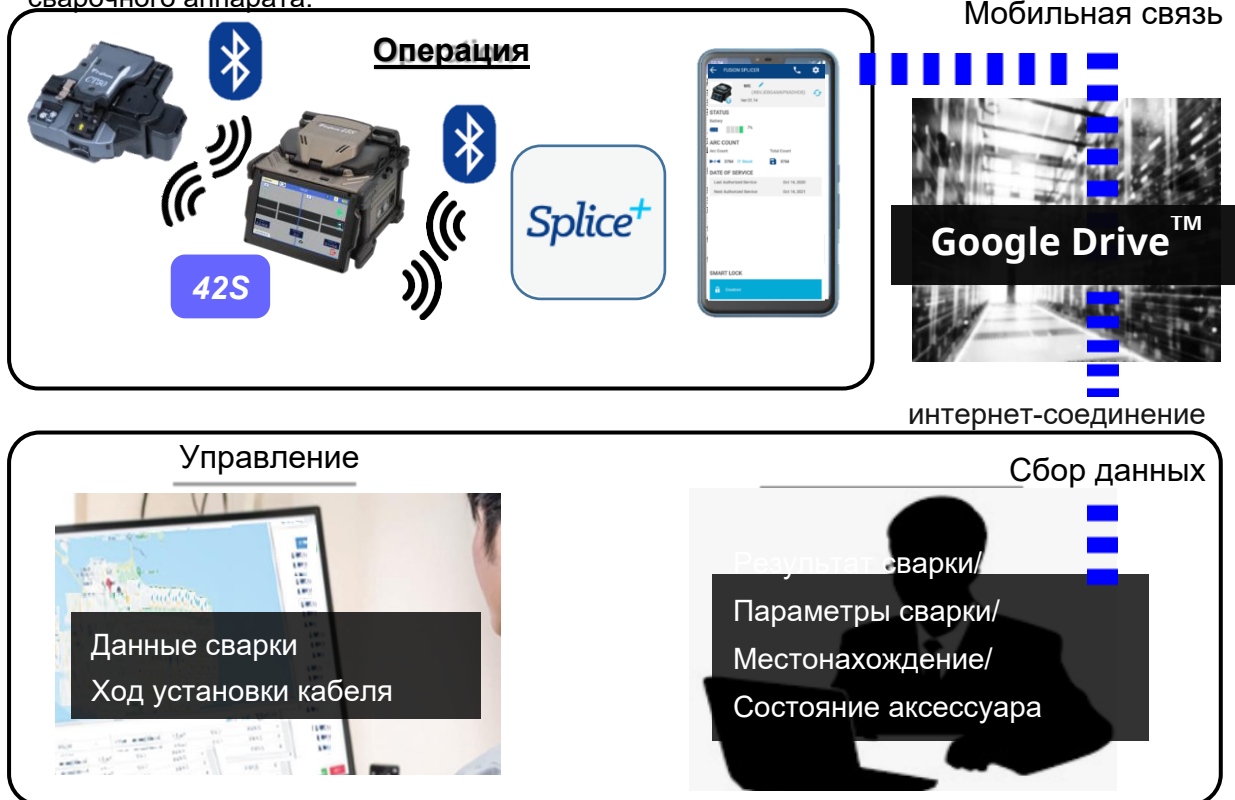
● Функция Smart lock

Разрыв соединения беспроводной связи между сварочным аппаратом и мобильным телефоном может заблокировать сварочный аппарат, что предотвращает неправильное использование и действует как мера защиты от кражи.



● Управление данными

Функция управления данными извлекает данные из сварочного аппарата и сохраняет их в облаке. Эти данные могут включать данные GPS телефона, что полезно для управления работой сварочного аппарата.



Вы можете найти и загрузить приложение Splice+ в Google Play и App Store.



Примечание. Знак и логотипы Bluetooth® являются зарегистрированными торговыми марками Bluetooth SIG, Inc.

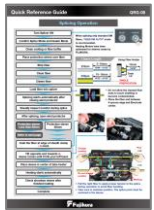
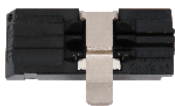
Google Drive является товарным знаком Google LLC.

42S стандартная комплектация

Описание	Модель	Кол-во
Сварочный аппарат с юстировкой по оболочке	42S	1 шт
(1) Аккумулятор	BTR-17	1 шт
(2) AC адаптер	ADC-21	1 шт
(3) Шнур питания переменного тока	ACC-08, 09, 10, 11 or 12	1 шт
(4) USB кабель	USB-01	1 шт
(5) Запасные электроды	ELCT2-16B	1 пара
(6) Переносной кейс	CC-45	1 шт
(7) Рабочий поднос	WT-10	1 шт
(8) Болт для штатива	TS-03	1 шт
(9) Ремень для кейса	ST-04	1 шт
(10) Дозатор спирта	AP-02	1 шт
(11) Краткое руководство	QRG-08-E, C or J	1 шт
Стриппер для одиночного волокна	SS05	1 шт
Скалыватель	CT50	1 шт
(1) Контейнер для осколков	FDB-05	1 шт
(2) Пластина для ОВ	AD-16A	1 шт
(3) Кейс (для скалывателя)	CC-37	1 шт
(4) Шестигранный ключ	HEX-01	1 шт



* Пожалуйста, соблюдайте правила IATA при доставке аккумулятора по воздуху.

42S 	(1) 	(2) 	(3) 	(4) 
(5) 	(6) 	(7) 	(8) 	(9) 
(10) 	(11) 	SS05 		
CT50 	(1) 	(2) 	(3) 	(4) 

42S спецификация

Описание		Спецификация
Метод юстировки		Активная по оболочке
Число волокон		Одиночное волокно
Применяемое ОВ	Тип волокна	Одномодовое ОВ
	Диаметр оболочки	Многомодовое ОВ
Применяемое покрытие	Зажим для оболочки	Приблизительно. 125мкм
		Диаметр покрытия: : Макс. 3000мкм
Показатели сварки	Потери при сварке *2	Длина скола : от 5 до 16мм*1
		ITU-T G.652 : Ср. 0.03дБ
		ITU-T G.651 : Ср. 0.01дБ
		ITU-T G.653 : Ср. 0.05дБ
		ITU-T G.655 : Ср. 0.05дБ
Применяемые защитные гильзы	Время сварки *3	ITU-T G.657 : Ср. 0.03дБ
	Тип гильзы	SM FAST режим : Ср. 6 до 8сек
	Длина гильзы	Термоусадочная гильза
Показатели термоусадки	Диаметр гильзы	Макс. 66мм
	Время термоусадки *4	Макс. 6.0мм до усадки
Тест на растяжение волокна		60mm режим: ср. 21 до 23сек.
Срок службы электродов*5		60mm slim режим : ср. 16 до 18сек
Физические параметры	Прим.	Прим. 2.0N
	Ширина	Прим. 6,000 сварок
	Глубина	Прим. 131мм без выступов
	Высота	Прим. 123мм без выступов
Климатические условия	Вес	Прим. 1.4кг с батареей
	Температура	Эксплуатация: -10 до 50 °C
	Влажность	Хранение: -40 to 80 °C
	Высота над ур. моря	Эксплуатация: 0 до 95%RH без конденсата
АС адаптер		Хранение: 0 to 95%RH без конденсата
Батарея	Вход	Макс. 5000м
	Тип	AC100 до 240V, 50/60Hz, Max. 1A
	Выход	Перезаряжаемый литий-ионный
	Ёмкость *6	прим. DC14.4V, 3190мАч
	Температура	60мм режим: Прим. 200 циклов сварки и усадки
	Срок службы *7	60мм slim режим : Прим. 230 циклов сварки и усадки
Монитор	LCD монитор	Зарядка: 0 до 40 °C
	Увеличение	Длительное хранение : -20 до 30 °C
Подсветка	В-канавки	Прим. 500 зарядок
	PC	TFT 4.95 дюймов тач-скрин
Интерфейс	Внешняя LED лампа	Прим. 132 до 300х
	Беспроводной *8	LED
	Режимы сварок	USB2.0 Mini B type
Хранение данных	Режимы термоусадки	USB2.0 A type
	Результат сварок	Прим. DC5V, 500mA
	Изображение сварок	Bluetooth 5.2
Болт для штатива		100 режимов сварки
Другие характеристики	Автоматические функции	30 режимов термоусадки
	Руководство	20,000 сварок
	Зажим для оболочки	100 изображении
	Электроды	1/4-20UNC
		Fusion control
		Управление и контроль лезвия



Сноски

*1 Диапазон длины скола зависит от типа волокна.
5 до 16мм : 125мкм диаметр покр. и 250мкм диаметр покрытия
10 до 16мм : 125мкм диаметр покр. и 400 до 900мкм диаметр покрытия.

*2 Измерено методом сокращения соответствующим стандартам ITU-T и IEC, после сращивания идентичных волокон Fujikura. Средние потери на сварном соединении меняются в зависимости от условий окружающей среды и характеристик волокна.

*3 Измерено при комнатной температуре.

Время сварки определяется исходя из изображения волокна, появляющегося на LCD-мониторе, до отображаемых оценок потерь. Среднее время сварки меняется в зависимости от условий окружающей среды, типа и характеристик волокна.

*4 Измерено при комнатной температуре с адаптером переменного тока.

Время нагрева определяется от звукового сигнала начала до звукового сигнала завершения. Среднее время нагрева меняется в зависимости от условий окружающей среды, типа втулки и состояния аккумуляторной батареи. Кроме того, поскольку процесс нагрева постоянно оптимизируется, среднее время нагрева меняется в зависимости от условий использования сварочного аппарата.

*5 Срок службы электродов зависит от условий окружающей среды, типа волокна и режимов сварки.

*6 Условия испытания

- (1) Время соединения и нагрева: цикл 1 минута.
- (2) Использование настроек энергосбережения сварочного аппарата в соответствии с условиями нашего тестирования.
- (3) Использование исправной батареи.
- (4) При комнатной температуре

Ёмкость аккумулятора меняется при тестировании в условиях, отличных от приведенных выше.

*7 Ёмкость аккумулятора снижается наполовину примерно через 1 час. 500 циклов разрядки и перезарядки. Срок службы батареи сокращается еще больше при использовании вне диапазона температур хранения и диапазона рабочих температур, если она полностью разряжена при длительном хранении без подзарядки.

*8 Знак и логотипы Bluetooth® являются зарегистрированными торговыми марками Bluetooth SIG, Inc.

42S Опционально

Описание	Модель	Примечания
Держатели ОВ	FH-70-200	200мкм диаметр покрытия
	FH-70-250	250мкм диаметр покрытия
	FH-70-900	900мкм диаметр покрытия
	FH-FC-20	900мкм в 2мм кабеле
	FH-FC-30	900мкм в 3мм кабеле
Зажим для оболочки	CLAMP-S35B	900мкм свободный буферный кабель
Установочная пластина держателя волокна	SP-04	Основание набора держателей волокна
Трансферный зажим	CLAMP-DC-12	Перенос ответвительного кабеля на рабочий поднос
Защитный рукав	FP-03	60мм, макс. 900мкм диаметр покрытия
	FP-03(L=40)	40мм, макс. 900мкм диаметр покрытия
	FP-03M	FP-03 с магнитным материалом

CT50 спецификация

Описание		Спецификация
Применяемое ОВ	Тип воловкна	Одномодовое ОВ
	Число волокон	Многомодовое ОВ
	Диаметр оболочки	До 16 волокон
Применяемое покрытие	Пластина для ОВ	Прим. 125мкм
	Держатель ОВ	AD-10-M24: макс. 900мкм диаметр покрытия
		AD-50: макс. 3мм диаметр покрытия
Длина скола	Пластина для ОВ	AD-16A : макс. 900мкм диаметр покрытия 1 волокна + макс. 250мкм диаметр покрытия волокна
		Форма покрытия: см. Сварочный аппарат опционально
	Держатель ОВ	AD-10-M24: 5 до 20мм *1
Угол скола*2	Одиночное ОВ	AD-50 *C.D. : диаметр покрытия C.D. = 250мкм или меньше : 5 до 20мм *1 250мкм < C.D. < = 900мкм : 10 до 20мм 900мкм < C.D. < = 3мм : 14 до 20мм
		Прим. 10мм
	Ленточное ОВ	Ср. 0.3 до 0.9 угла
Ресурс ножа*3		Ср. 0.3 до 1.2 угла
Физические параметры	Ширина	Прим. 60000 сколов
	Глубина	Прим. 117мм без выступов *4
	Высота	Прим. 94мм без выступов *4
	Вес	Прим. 59мм без выступов *4
Климатические условия	Температура	Прим. 306г
		С батарейками и AD-10-M24
	Влажность	Эксплуатация: -10 до 50°C
Батарейки		Эксплуатация: -40 до 80°C
Беспроводной интерфейс*5		Эксплуатация: 0 до 95%RH без конденсата
Болт для штатива		Хранение: 0 до 95%RH без конденсата
Удерживающий механизм для держателя		2 шт LR03, AAA сухие
Другие характеристики	Вращения ножа	Bluetooth 4.1 LE
		1/4-20UNC
	Сменные детали	Присутствует
		Автоматическое вращение
		Колесо ручного вращения
		Нож
		Устройство прижимов



Сноски

*1 Если длина скола менее 10 мм, диаметр покрытия должен составлять 250 мкм или меньше. Кроме того, перед сколом требуется регулировка высоты лезвия. Средний угол становится хуже спецификации, если длина скола составляет менее 10 мм.

*2 Угол скола измерен на интерферометре, не на сварочном аппарате. Для скола одиночного и ленточного волокна использовался новый нож. Средний угол скола изменяется в зависимости от климатических условий, состояния ножа, метода работы и чистоты.

*3 Ресурс ножа зависит от климатических условий, метода работы, и типа скалываемого волокна.

*4 Измерено при закрытой крышке.

*5 Bluetooth® словесный товарный знак и логотип зарегистрированы Bluetooth SIG, Inc

CT50 Опции

Наименование	Модель	Описание
Пластина для ОВ	AD-50	Запасная пластина для ОВ
Нож	CB-08	Запасной нож
Устройство прижимов	ARM-CT50-01	Запасное устройство прижимов
Контейнер для осколков	FDB-05	Запасной контейнер для осколков
Боковая крышка	SC-CT50-01	Боковая крышка вместо контейнера
Проставка	SPA-CT08-10	Длина скола 10мм
	SPA-CT08-09	Длина скола 9мм
	SPA-CT08-08	Длина скола 8мм



Пожалуйста, посетите наш

<https://www.optic-product.fujikura.com/>

Fujikura Ltd.

1-5-1, Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512, Japan
General inquiries, : +81-3-5606-1164 Service & support : +81-43-484-3962
<https://www.fujikura.com>

Fujikura Asia Ltd.

438A Alexandra Road, Block A Alexandra Technopark #08-03 Singapore 119967
General inquiries, Service & support : +65-6-278-8955 <https://www.fujikura.com.sg>

Fujikura Europe Ltd.

C51 Barwell Business Park, Leatherhead Road, Chessington, Surrey, KT9 2NY, UK
General inquiries, : +44-20-8240-2000, Service & support : +44-20-8240-2020
<https://www.fujikura.co.uk>

AFL

110 Hidden Lake Circle Duncan, SC 29334, USA
General inquiries, : +1-800-235-3423 Service & support : +1-800-866-3602
<https://www.aflglobal.com>

Fujikura (China) Co., Ltd.

7th Floor, Shanghai Hang Seng Bank Tower, 1000 Lujiacui Ring Road, Pudong New Area, Shanghai 200120, CHINA
General inquiries, Service & support : +86-21-6841-3636 <http://www.fujikura.com.cn>

91310-2309-0155-01

Specifications and descriptions are subject to change without prior notice. ©2023 Fujikura Ltd.