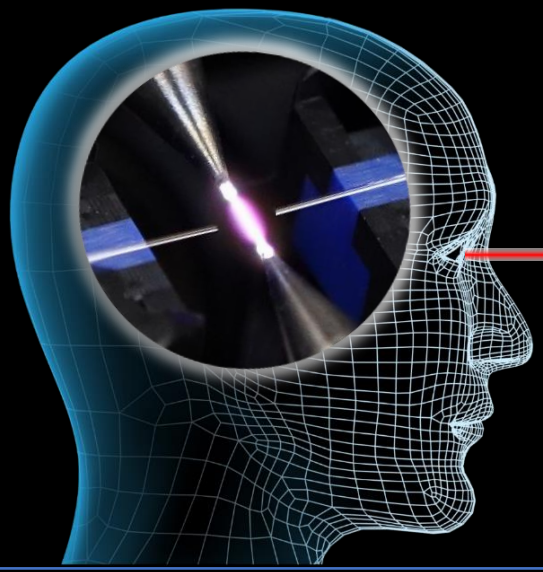
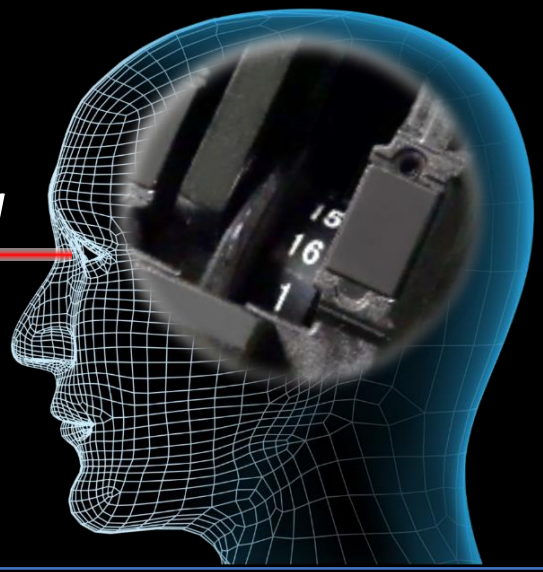
Сварочный аппарат
с юстировкой по сердцевине *86S+*

ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY



Улучшенное Качество Сварки



Fujikura

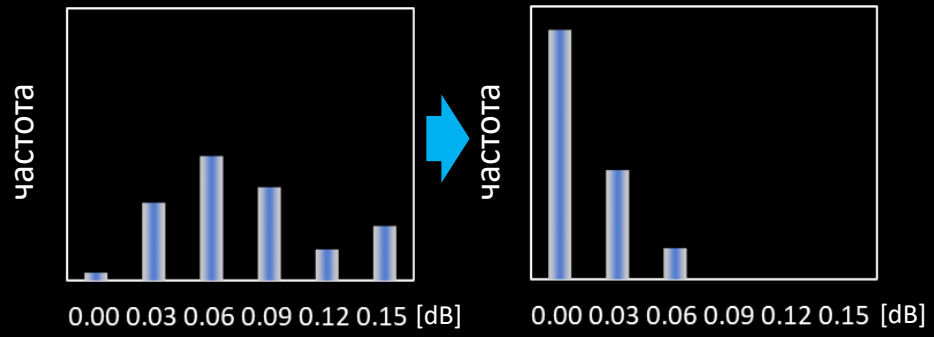
www.tehencom.com

Технология Active Fusion Control

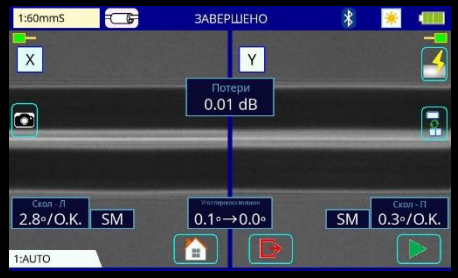
ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

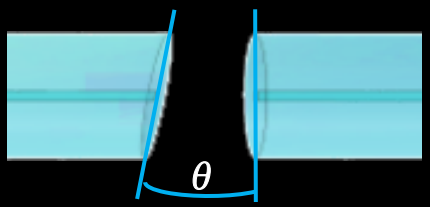
1. Active Fusion control по качеству скола

Одна из основных причин больших потерь при сварке это плохой торец сколотого волокна. 86S+ анализирует торцы обоих волокон и обеспечивает оптимальный контроль за процессом. Эта передовой технология значительно улучшает потери и уменьшает риск повторного монтажа.



Потери при большом угле скола : 3 < θ < 5 градусов

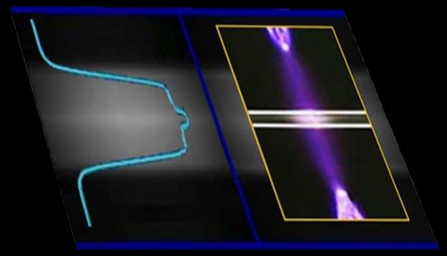


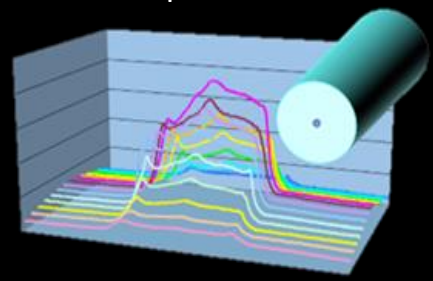


*Результаты сварки G.652 измерены методом cut-back. Результаты сварки зависят от типа и характеристик волокна.

2. Active Fusion control по яркости волокна

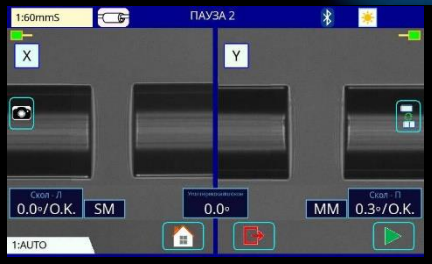
На плавление волокна сильно влияют условия внешней среды. 86S+ контролирует параметры плавления в режиме реального времени, анализируя яркость волокон в течении процесса сварки. Это позволяет обеспечивать стабильные низкие потери.



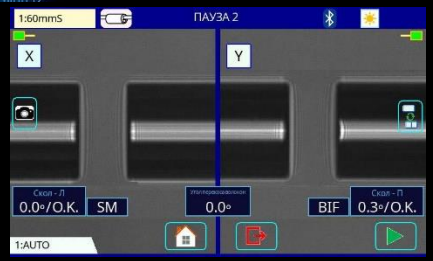


3. Автоматическое определение волокна

Наиболее подходящие параметры могут различаться в соответствии с типом волокна. Аппарат 86S+ автоматически определяет оптимальные параметры сварки в соответствии с типом волокна



Лев:G.652-Прав:G.651



Лев:G.652-Прав:G.657

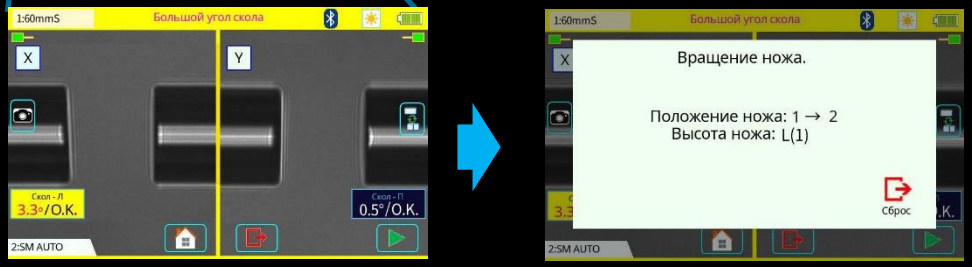
Технология Active Blade Management

ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY

1. Active Blade Автоматическое вращение ножа

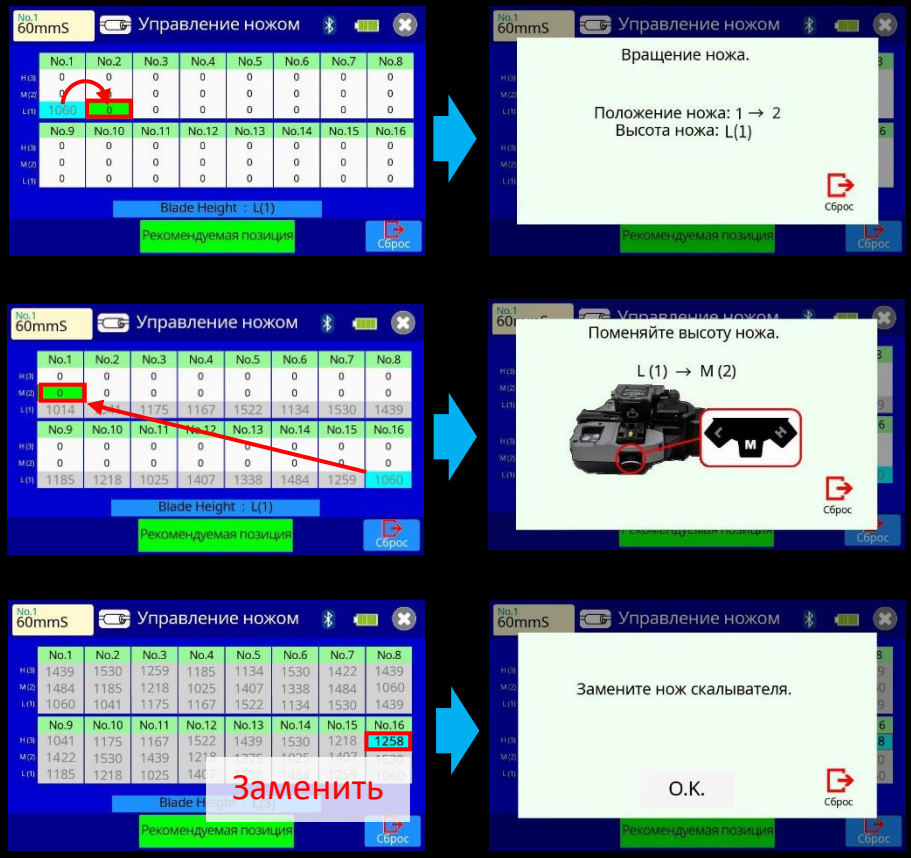
Сварочный аппарат 86S+ и скалыватель CT50 имеют функцию беспроводной передачи данных, что позволяет автоматически вращать нож, когда аппарат определяет, что нож затуплен. К 86S+ возможно подключить одновременно два скалывателя CT50.

Нож с мотором



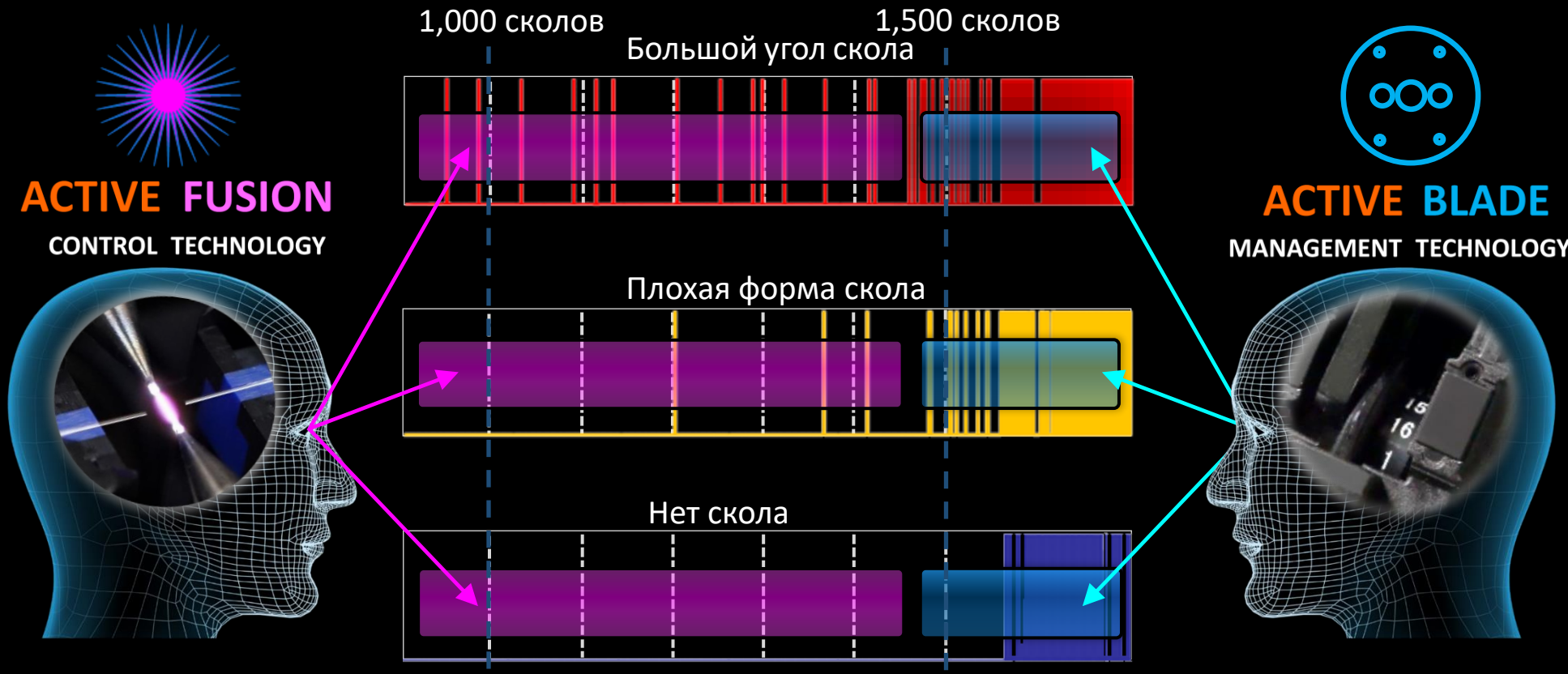
2. Active Blade Управление ресурсом ножа

Сварочный аппарат 86S+ отображает оставшийся ресурс ножа и сообщает пользователю, когда необходимо поменять позицию, высоту ножа или сам нож.



Улучшенное Качество Сварки

На графике ниже на горизонтальных линиях изображено количество сколов с указанием частоты большого угла скола, плохой формы скола и случаев, когда не произошло скола совсем. Когда частотность большого угла повышается, технология **Active Blade** Management может определить точку повышения соотношения и повернуть нож на новую позицию автоматически. Технология **Active Blade** Management значительно уменьшает частоту возникновения больших углов, но даже если все-таки получился большой угол, технология **Active Fusion** Control может уменьшить повышенные потери благодаря точному контролю плавления.
Благодаря этим двум ключевым технологиям, работающим заодно, 86S+ уменьшает вероятность возникновения больших потерь и способствует сокращению числа повторного монтажа.

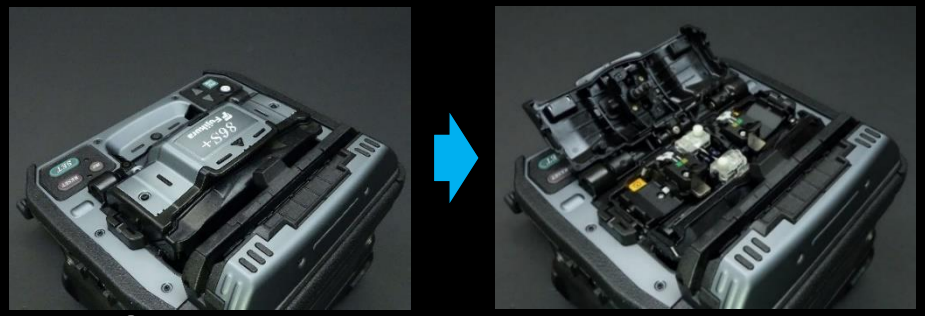


Пример частоты плохих сколов

Сокращение времени работы

1. Автоматическая ветрозащитная крышка

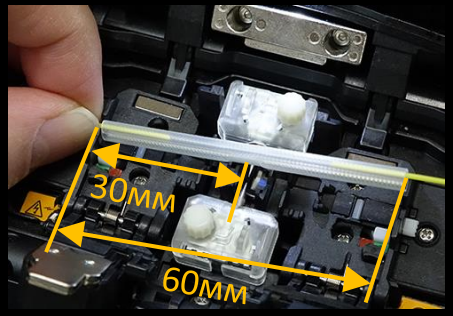
Автоматические функции сварочного аппарата 86S+ стали ещё быстрее, что сокращает время монтажа. 86S+ позволяет осуществить весь процесс от сварки до термоусадки, не касаясь самого аппарата, перемещая только волокно.



Автоматическая ветрозащитная крышка

2. Легкое позиционирование гильз

Форма зажимов оптимизирована под защитные гильзы КДЗС 60мм. Расстояние от сварной точки до края зажима составляет 30мм. Благодаря этому стало проще центровать КДЗС, используя пальцы в качестве опорной точки.

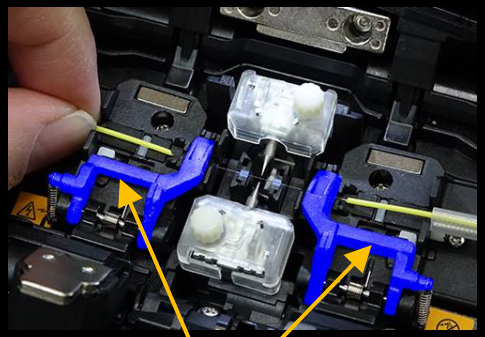


Легкое позиционирование гильз

Автоматические прижимы печки

3. Фиксаторы волокна

Фиксаторы помогают при автоматизации процессов. При автоматическом открытии зажимов после сварки, фиксаторы волокна аккуратно удерживают его, не позволяя выскочить. Фиксаторы открываются, когда волокно поднимается вручную.



Фиксатор волокна

4. Сокращение времени работы

Печка также оснащена автоматическими прижимами.
Все эти функции позволяют 86S+ сократить общее время сварочного процесса на 50% по сравнению с предыдущей моделью.

www.tehencom.com

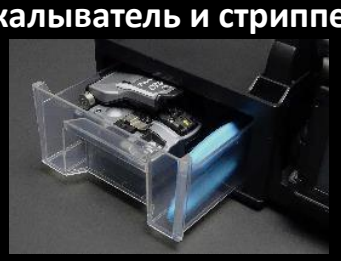
Удобство

1. Переносной кейс

Есть несколько вариантов использования переносного кейса от 86S+. Аппарат готов к использованию, как только открыли кейс, но также, в зависимости от рабочей среды, можно работать, установив аппарат на крышку, или используя только рабочий стол.

2. Рабочий стол

Рабочий стол имеет множество функций. Два больших выдвижных ящика для хранения инструментов или батарей. Стол можно разложить на две части таким образом его можно настроить в соответствии с вашим рабочим пространством.

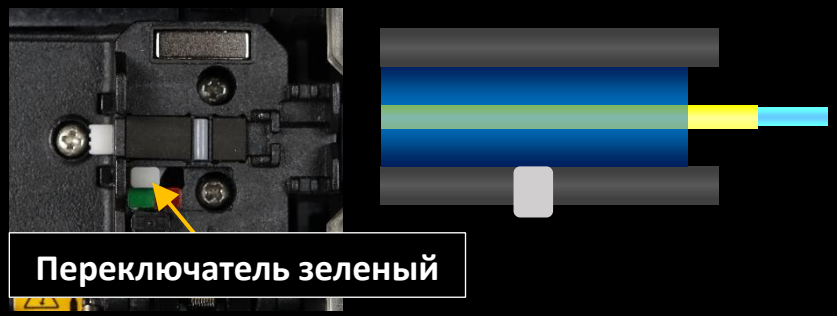


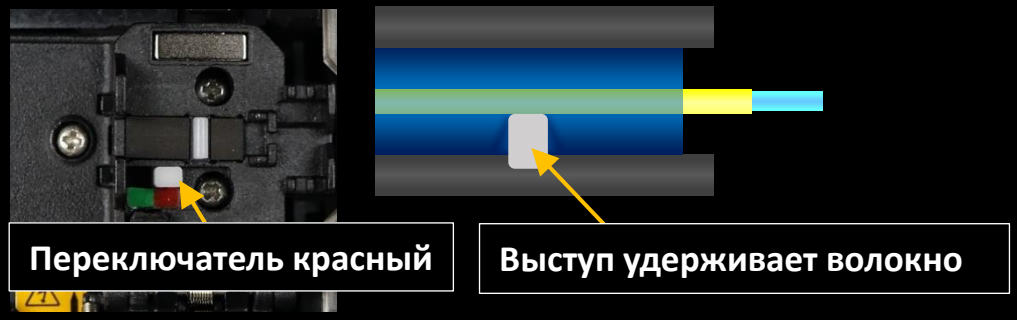
В кейсе много места

Удобство

3. Совместим со свободным буфером

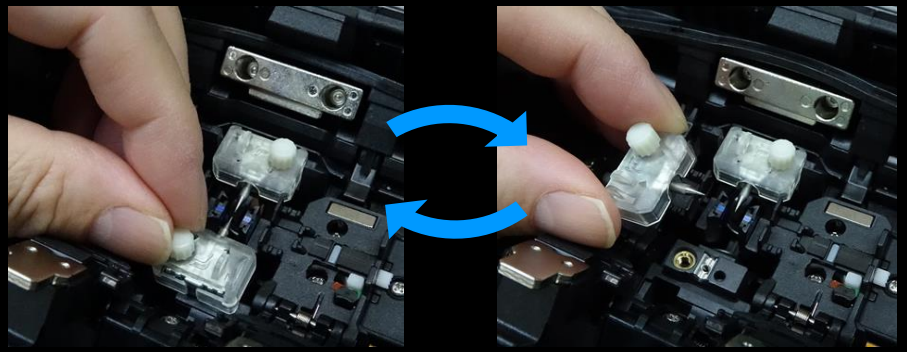
Зажимы сварочного аппарата 86S+ подходят для волокна в свободном буфере. Выступ для свободного буфера на зажиме поднимается и опускается с помощью переключателя одним движением пальца.



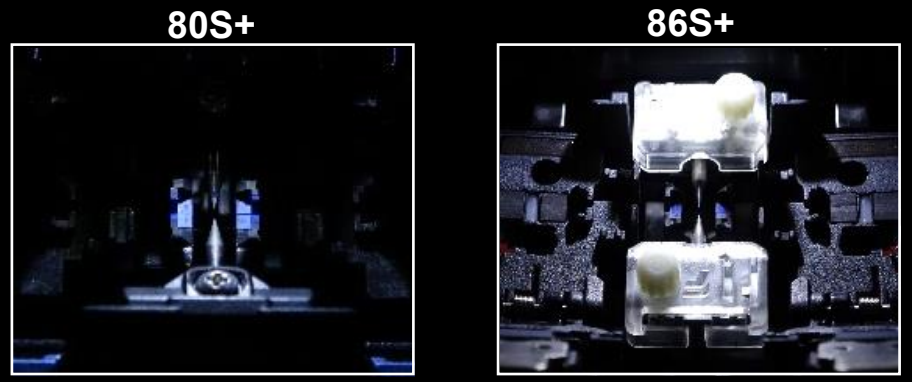


4. Электроды, не требующие инструментов и подсветка

Электроды 86S+ идут в сборке с фксирующим винтом. Винт откручивается пальцами, позволяя легко заменить элетроды.



Прозрачная крышка электродов поволяет увеличить зоны подстветки V-канавок электродов. Так как зажимы волокна открываются с противоположной



Увеличенная зона подсветки

Стандартная комплектация

86S+ стандартная комплектация

Описание	Модель	Кол-во
Сварочный аппарат	86S+	1шт
(1) Батарея*	BTR-15	1шт
(2) AC адаптер	ADC-20	1шт
(3) AC шнур питания	ACC-14, 15, 16, 17 or 18	1шт
(4) USB кабель	USB-01	1шт
(5) Ремень для аппарата	ST-02	1шт
(6) Запасные электроды	ELCT2-16B	1пара
(7) Пластины для держателей	SP-03	1пара
(8) Переносной кейс	CC-39	1шт
(9) Рабочий стол левый	WT-09L	1шт
(10) Рабочий стол правый	WT-09R	1шт
(11) J-подставка на рабочий стол	JP-09	1шт
(12) Болт для штатива	TS-03	2шт
(13) Ремень для кейса	ST-03	1шт
(14) Диспансер для спирта	AP-02	1шт
(15) Краткое руководство	QRG-02-E	1шт
(16) Инструкция по эксплуатации	PDF-файл, хранящийся в Splicer	
Стриппер одиночного ОВ	SS03	1шт
Скалыватель	CT50	1шт
(1) Контейнер для осколков	FDB-05	1шт
(2) Пластина для ОВ	AD-10-M24	1шт
(3) Кейс (для скалывателя)	CC-37	1шт
(4) Шестигранный ключ	HEX-01	1шт

* При доставке самолётом, обратите внимание на регламенты IATA.

Спецификация

86S+ Спецификация

Наименование		Спецификация
Метод юстировки		Активная по сердцевине
Число волокон		Одиночное волокно
Применяемое ОВ	Тип волокна	Одномодовое ОВ
		Многомодовое ОВ
	Диаметр оболочки	80 до 150 мкм *1
Применяемое покрытие	Диаметр оболочки	Диаметр покрытия: Max. 3000 мкм
		Длина скола : 5 до 16 мм *1
Показатели сварки	Потери при сварке *2	ITU-T G.652 : ср. 0.02дБ
		ITU-T G.651 : ср. 0.01дБ
		ITU-T G.653 : ср. 0.04дБ
		ITU-T G.654 : ср. 0.04дБ
		ITU-T G.655 : ср. 0.04дБ
		ITU-T G.657 : ср. 0.02дБ
	Время сварки *3	SM FAST режим: ср. 7 до 9 сек.
		AUTO режим : ср. 14 до 16 сек.
Применяемые защитные гильзы	Тип гильзы	Термоусадочная гильза
	Длина гильзы	Max. 66 мм
	Диаметр гильзы	Max. 6.0 мм до усадки
Показатели термоусадки	Время термоусадки *4	60 мм slim режим: ср. 9 до 10 сек.
		60 мм режим: ср. 13 до 15 сек.
Тест на растяжение волокна		Прим. 2.0N
Срок службы электродов *5		Прим. 5,000 сварок
Физические параметры	Ширина	Прим.170 мм без выступов
	Глубина	Прим.173 мм без выступов
	Высота	Прим.150 мм без выступов
	Вес	Прим. 2.8 кг с батареей
Климатические условия	Температура	Эксплуатация: -10 до 50°C
		Хранение: -40 до 80°C
	Влажность	Эксплуатация: 0 до 95%RH без конденсата
		Хранение: 0 до 95%RH без конденсата
	Высота над ур. моря	Max. 5,000м
AC адаптер	Вход	AC100 до 240V, 50/60Hz, Max. 1.5A
Батарея	Тип	Аккумуляторная литий-ионная
	Выход	Прим. DC14.4V / 6,380мАч
	Ёмкость *6	Прим. 300 циклов сварки и усадки
	Температура	Зарядка : 0 до 40°C
		Длительное хранение: от -20 до 30°C
	Срок службы *7	Прим. 500 зарядок
Монитор	LCD монитор	TFT 4.9 дюймов тач-скрин
	Увеличение	Прим. 200 to 320x
Подсветка	V-канавки	LED
Интерфейс	ПК	USB2.0 Mini B
	Внешняя LED лампа	USB2.0 A Прим. DC5V, 500мА
	Стриппер ленточного ОВ	Mini DIN 6pin DC12V, Max. 1A
	Беспроводной*8	Bluetooth 4.1 LE
Хранение данных	Режимы сварок	100 режимов сварки
	Режимы термоусадок	30 режимов термоусадки
	Результаты сварок	20,000 результатов
	Изображения сварок	100 изображений
Болт для штатива		1/4-20UNC
Другие характеристики	Автоматические функции	Выбор режима сварки по анализу типа волокна
		Контрольплавления
		Крышка: откр/закр
		Зажимы: откр
		Крышка печки: откр/закр
		Зажим печки: откр/закр
	Руководство	Видео и PDF предустановлены
	Зажимы	Простое позиционирование гильз
	Электроды	Замена без инструментов

www.tehencom.com

86S+ Опционально

Наименование	Модель	Описание
Держатели ОВ	FH-70-200	200мкм диаметр покрытия
	FH-70-250	250мкм диаметр покрытия
	FH-70-900	900мкм диаметр покрытия
	FH-FC-20	900 мкм в 2 мм кабеле
	FH-FC-30	900 мкм в 3 мм кабеле
DC адаптер	DCA-03	Для подключения AC адаптера не через батарею
DC шнур питания	DCC-20	От прикуривателя к BTR-15/DCA-03
	DCC-21	От автомоб. аккумулятора к BTR-15/DCA-03
Переносной зажим	CLAMP-DC-12	Для переноски дроп-кабеля на рабочий стол
J-подставка	JP-10	На сварочный аппарат, не на рабочий стол
	JP-10-FC	JP-10 с зажимами волокна
Гильзы КДЗС	FP-03	60 мм Max. 900 мкм диаметр покрытия
	FP-03(L=40)	40 мм Max. 900 мкм диаметр покрытия
	FP-03M	FP-03 с магнитным материалом

Сноски

*1 Используйте CT58 и FH-70-160 для сращивания оболочки 80 мкм диам. и диаметром покрытия 160 мкм. волокно.

диапазон длин в зависимости от типа волокна
5-16 мм: 125 мкм диам. оболочки и 250 мкм диам. покрытия
10-16 мм: 125 мкм диам. оболочки и 400 или 900 мкм диам. покрытия
5-10 мм: 80 мкм диам. оболочки. / 160 мкм диам. покрытия
5-16мм: 150 мкм диам. оболочки и 250 мкм диам. покрытия

*2 Измерено методом cut-back, соответствующим стандартам ITU-T, после сварки идентичных волокон Fujikura. Средние потери при сварке изменяются в зависимости от климатических условий, типа и характеристик волокна.

*3 Измерено при комнатной температуре. Время сварки определяется от изображения волокна на ЖК-мониторе до отображаемых расчетных потерь. Среднее время сварки меняется в зависимости от условий окружающей среды, типа волокна и характеристик волокна.

*4 При комнатной температуре с адаптером переменного тока. За время термоусадки взято количество времени между звуковыми сигналами начала и окончания. Среднее время изменяется в зависимости от климатических условий, типа гильз и состояния батареи.

*5 Срок службы электродов зависит от климатических условий, типа волокна и режима сварки.

*6 Условия измерений:
(1) Время сварки и усадки: 1 минуты цикл
(2) При настройках сохранения энергии,в зависимости от условий тестирования.
(3) Батарея до ухудшения качества
(4) При комнатной температуре
Число циклов меняется при измерении в условиях, отличных от вышеуказанных.

*7 Ёмкость батареи уменьшается на половину после 500 зарядок. Срок службы батареи дополнительно сокращается при хранении и эксплуатации вне диапазона температур, а также в случае полной разрядки при хранении без заряда.

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

Спецификация

CT50 Спецификация

Наименование		Спецификация
Применяемое ОВ	Тип волокна	Одномодовое ОВ
		Многомодовое ОВ
	Число волокон	Одиночная и до 16 волокон Лента
	Диаметр оболочки	Прим. 125 мкм
Применяемое покрытие	Пластина для ОВ	AD-10-M24: Max. 900 мкм диам. покрытия
		AD-50: Max. 3 мм диам. покрытия
		AD-16A: Макс. 900 мкм диаметр покрытия 1 волокна + Макс. 250 мкм диаметр покрытия 1 волокна
	Держатель ОВ	Форма покрытия: см. Сварочный аппарат опционально
Длина скола	Пластина для ОВ	AD-10-M24 : 5 до 20мм *1
		AD-50 [ДП: диам. покрытия] ДП=250мкм и меньше: 5 до 20мм *1 250мкм < ДП < 900мкм: 10 до 20мм 900мкм < ДП < 3 мм : 14 до 20 мм
		AD-16A : 5 до 20мм *1
	Держатель ОВ	Прим. 10 мм
Угол скола *2	Одиночное ОВ	Ср. 0.3° до 0.9°
	Ленточное ОВ	Ср. 0.3° до 1.2°
Ресурс ножа *3		Прим. 60,000 волокон
Физические параметры	Ширина	Прим. 117мм без выступов *4
	Глубина	Прим. 94мм без выступов *4
	Высота	Прим. 59мм без выступов *4
	Габариты	Прим. 306г с батарейками и AD-10-M24
Климатические условия	Температура	Эксплуатация: -10 до 50°C
		Хранение: -40 до 80°C
	Влажность	Эксплуатация: 0 до 95% без конденсата
		Хранение: 0 до 95% без конденсата
Батарейки		2 шт LR03/AAA сухие
Беспроводной интерфейс *5		Bluetooth 4.1 LE
Болт для штатива		1/4-20UNC
Удерживающий механизм для держателя		Оборудовано
Другие характеристики	Вращение ножа	Автоматическое вращение
		Колесо ручного вращения
	Сменные детали	Нож
		Устройство прижимов

CT50 Опционально

Наименование	Модель	Описание
Пластина для ОВ	AD-50	Max. 3 мм диам. покрытия
	AD-16A	Макс. 900 мкм диаметр покрытия 1 волокна + Макс. 250 мкм диаметр покрытия 1 волокна
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

Сноски

*1 При длине скола менее 10 мм, диаметр покрытия должен быть 250 мкм и меньше. Настройку высоты ножа рекомендуется осуществлять перед сколом. Средний угол скола становится хуже, чем указано в спецификации при длине скола 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

Посетите наш сайт!

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

BEST QUALITY SERVICE
- SINCE 1978 -

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 Lujiazui Ring Road, Pudong New Area, Shanghai 200120, CHINA
General inquiries, service & support : +86-21-6841-3636 http://www.fujikura.com.cn

91330-2309-0081-09

www.tehencom.com

Спецификации и описания могут быть изменены без предварительного уведомления© 2021