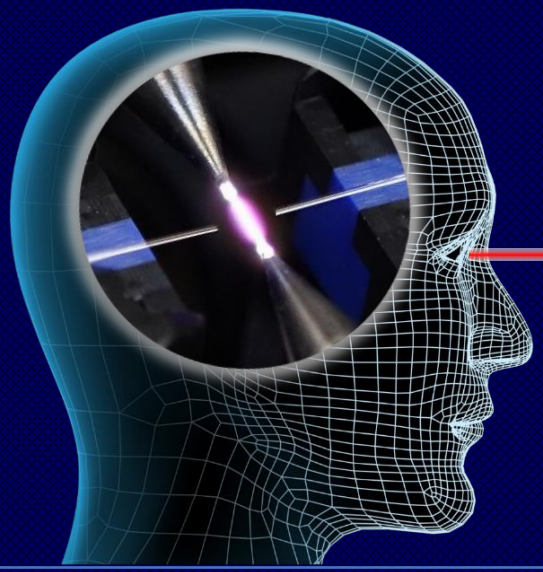
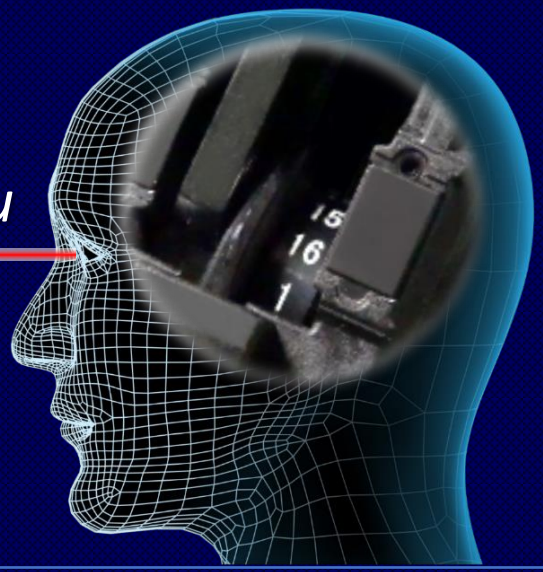
Сварочный аппарат с юстировкой по оболочке 36S+ kit

ТЕХНОЛОГИЯ **ACTIVE FUSION** CONTROL

ТЕХНОЛОГИЯ **ACTIVE BLADE** MANAGEMENT



Улучшенное Качество Сварки



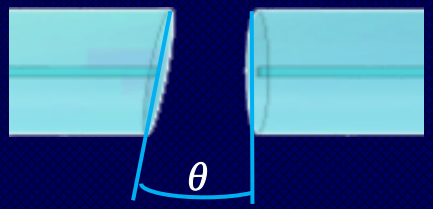
Fujikura

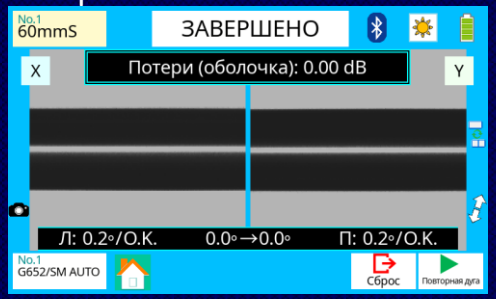
Технология Active Fusion Control

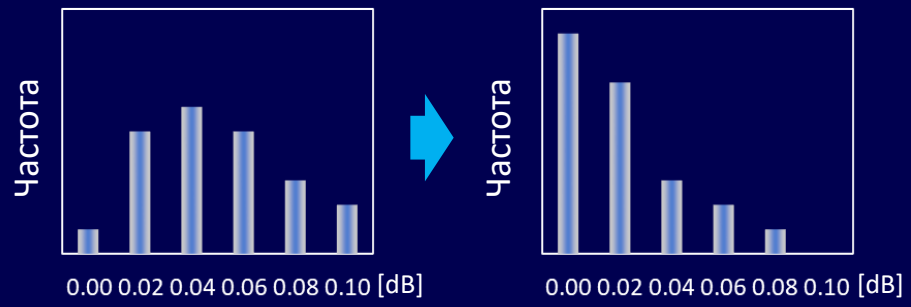
ТЕХНОЛОГИЯ **ACTIVE FUSION** CONTROL

1. Active Fusion control по качеству скола

Одна из основных причин больших потерь при сварке это плохой торец сколотого волокна. 36S+ анализирует торцы обоих волокон и обеспечивает оптимальный контроль за процессом. Эта новая технология значительно улучшает потери и уменьшает риск повторного монтажа.





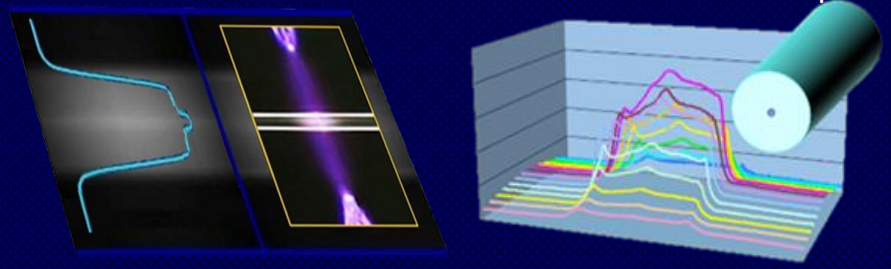


Потери при большом угле скола : 3 < θ < 5 градусов

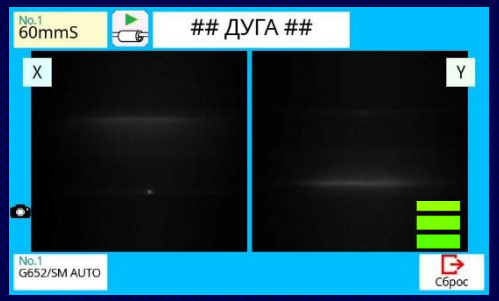
*Результаты сварки G.652 измерены методом cut-back. Результаты сварки зависят от типа и характеристик волокна

2. Active Fusion control по яркости волокна

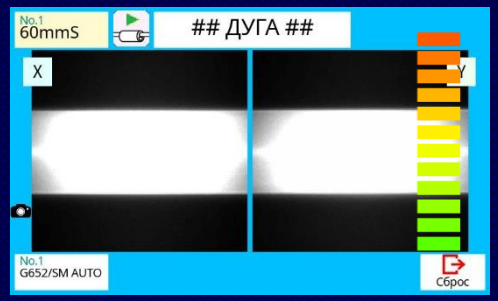
На плавление волокна сильно влияют условия внешней среды. 36S+ контролирует параметры плавления в режиме реального времени, анализируя яркость волокон в течение процесса сварки. Это позволяет обеспечивать стабильные низкие потери.



Анализ яркости волокна

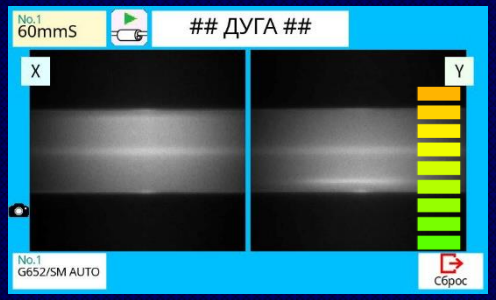


Яркость волокна: низкая



Яркость волокна: большая

Контроль в режиме реального времени



Яркость волокна: оптимальная

Контроль в режиме реального времени

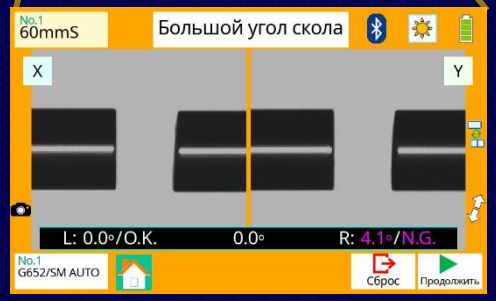
Технология Active Blade Management

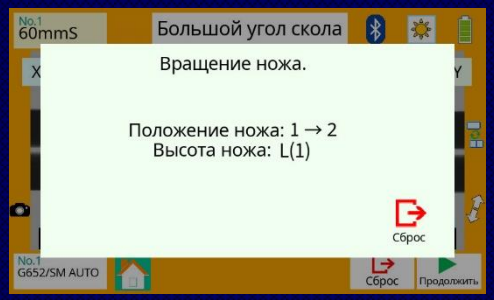
ТЕХНОЛОГИЯ **ACTIVE BLADE** MANAGEMENT

1. Active Blade вращение моторчиком

Сварочный аппарат 36S+ и скалыватель CT50 имеют функцию беспроводной передачи данных, что позволяет автоматически вращать нож, когда аппарат определяет, что нож затуплен.

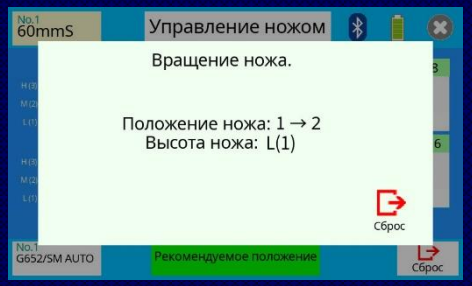
Нож с моторчиком





2. Active Blade управление ресурсом ножа

36S+ отображает оставшийся ресурс ножа и сообщает пользователю, когда необходимо поменять позицию, высоту ножа или сам нож.



Смена позиции ножа

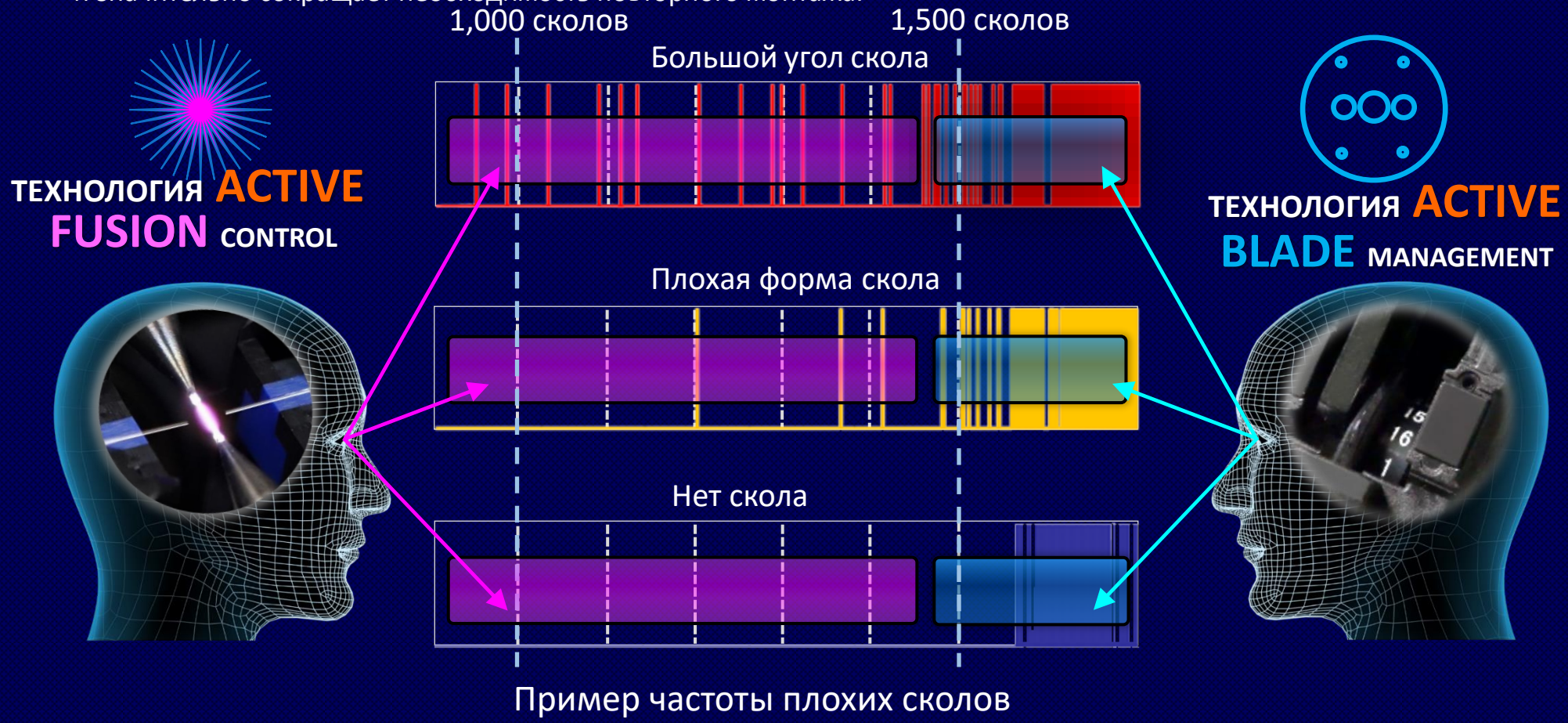
Смена высоты ножа

Замена ножа

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 частота большого угла или других проблем со сколом повышается, технология **Active Blade** Management может определить точку повышения соотношения некачественных сколов и повернуть нож на новую позицию автоматически. Технология **Active Blade** Management значительно уменьшает частоту возникновения некачественных сколов. Даже если обнаружен некачественный скол, 36S+ компенсирует это за счет использования технологии **Active Fusion** Control применяя оптимизированное плавление, чтобы снизить вероятность высоких потерь при сварке.

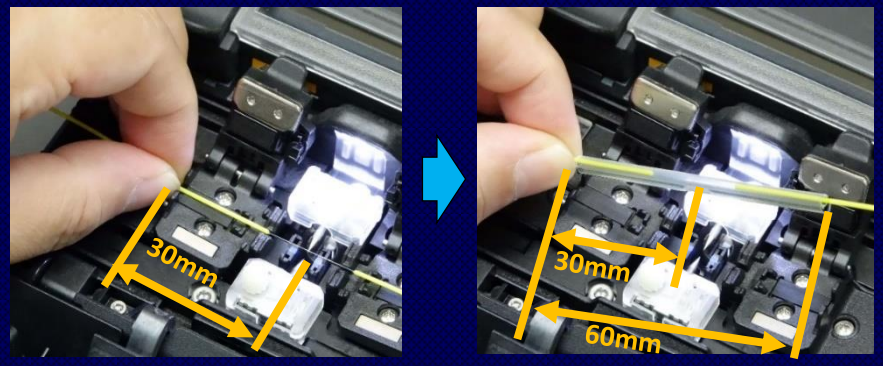
Благодаря этим двум ключевым технологиям, работающим заодно, 36S+ минимизирует возникновение больших потерь и значительно сокращает необходимость повторного монтажа.



Простота в работе

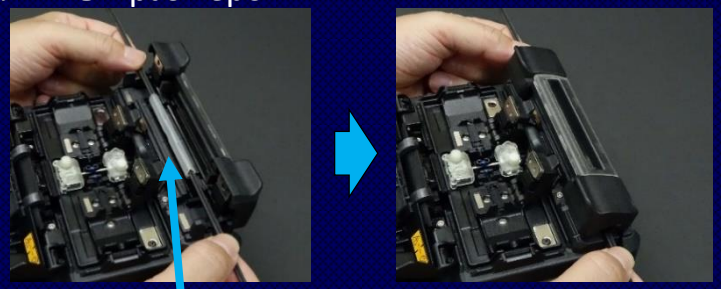
1. Легкое позиционирование гильз

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.



2. Универсальный нагреватель

Сварочный аппарат 36S+ способен усадить гильзы макс. диаметром 6.0мм до усадки. Это обеспечивает возможность работы с гильзами различных размеров.

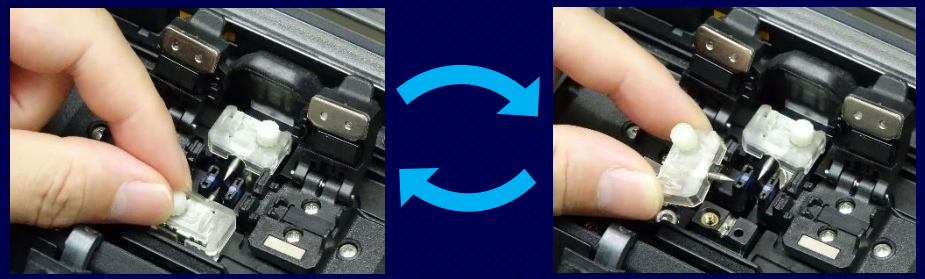


Max. 6.0мм до усадки

3. Простая замена расходных элементов

3-1 Замена электродов без инструментов

Электроды 36S+ поставляются в сборке с креплением для электрода и винтом с накатной головкой. Открутить и закрутить винт можно вручную, не используя дополнительных инструментов, что облегчает замену электродов.



Замена электродов без инструментов

3-2 Самостоятельная замена ножа и прижимов

У скалывателя CT50 съемный нож и резиновые прижимы, которые можно менять самостоятельно – больше нет необходимости отдавать инструмент в сервисный центр для их замены.

Съемные резиновые прижимы Сменный нож

4. Переносной кейс

Есть несколько вариантов использования переносного кейса от 36S+. 36S+ готов к использованию, как только открыли кейс, но аппарат со столом можно также и вынуть. Стол можно установить на крышку кейса или на другую рабочую поверхность, на штатив и т.д.

5. Рабочий стол

В рабочем столе есть выдвижной ящик, который расширяет рабочую поверхность. В столе есть удобные особенности, например, выемка для установки бутылочки со спиртом, что защищает ее от падения.

Готов к использованию

Сварка на переносном кейсе

Расширяемая структура рабочего стола

Стабильная работа в воздухе с помощью ремней

Стандартная

36S+ стандартная комплектация

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

(6)

(7)

(8)

(9)

(10)

(11)

(12)

Описание	Модель	Кол-во
Сварочный аппарат с юстировкой по оболочке	36S+	1шт
(1) Батарея*	BTR-11A	1шт
(2) AC адаптер	ADC-19A	1шт
(3) AC шнур питания	ACC-08, 09, 10, 11 или 12	1шт
(4) USB кабель	USB-01	1шт
(5) Запасные электроды	ELCT2-16B	1пара
(6) Пластины для держателей	SP-01	1пара
(7) Переносной кейс	CC-36	1шт
(8) Рабочий столик	WT-08	1шт
(9) Болт для штатива	TS-03	1шт
(10) Ремень для аппарата	ST-03	1шт
(11) Бутылочка для спирта	AP-02	1шт
(12) Краткое руководство	QRG-01-E	1шт
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.

(1)

(2)

(3)

(4)

Спецификация 36S+ Спецификация

Наименование		Спецификация
Метод юстировки		Активная юстировка по оболочке
Число волокон		Одиночное волокно
Применяемое ОВ	Тип волокна	Одномодовое ОВ
		Многомодовое ОВ
	Диаметр оболочки	Прим.125 мкм
Применяемое покрытие	Зажим	Диаметр покрытия: Max. 3000 мкм
		Длина скола : 5 до 16 мм *1
Показатели сварки	Потери при сварке *2	ITU-T G.652 : ср. 0.03 дБ
		ITU-T G.651 : ср. 0.01 дБ
		ITU-T G.653 : ср. 0.05 дБ
		ITU-T G.655 : ср. 0.05 дБ
		ITU-T G.657 : ср. 0.03 дБ
	Время сварки *3	SM FAST режим: ср. 6 до 7 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 режим: ср. 25 до 27 сек
Тест на растяжение волокна		Прим. 2.0N
Срок службы электродов *5		Прим. 5,000 сварок
Физические параметры	Ширина	Прим.131 мм без выступов
	Глубина	Прим.201 мм без выступов
	Высота	Прим.79 мм без выступов
	Вес	Прим. 1.3 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 / 3,190мАч
	Ёмкость *6	Прим. 200 циклов сварки и усадки
	Температура	Зарядка : 0 до 40°C
		Хранение: -20 до 30°C
	Срок службы *7	Прим. 500 зарядок
Монитор	LCD монитор	TFT 4.9 дюймов тач-скрин
	Увеличение	Прим. 132 до 300x
Подсветка	V-канавки	LED
Интерфейс	ПК	USB2.0 Mini B
	Внешняя LED лампа	USB2.0 A Прим. DC5V, 500mA
	Беспроводной*8	Bluetooth 4.1 LE
Хранение данных	Режимы сварок	100 режимов сварки
	Режимы термоусадок	30 режимов термоусадки
	Результаты сварок	10,000 результатов
	Изображения сварок	100 изображений
Болт для штатива		1/4-20UNC
Другие характеристики	Автоматические	Контроль плавления
	Руководство	PDF предустановлены
	Зажимы	Простое позиционирование гильз
	Электроды	Замена без инструментов

36S+ Опционально

Наименование	Модель	Описание
Держатели ОВ	FH-70-200	200 мкм диаметр покрытия
	FH-70-250	250 мкм диаметр покрытия
	FH-70-900	900 мкм диаметр покрытия
	FH-FC-20	900 мкм в 2 мм кабеле
	FH-FC-30	900 мкм в 3 мм кабеле
Зажим	CLAMP-S31B	900 мкм свободный буфер
Переносной зажим	CLAMP-DC-12	Для переноски дроп-кабеля на рабочий стол
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 немагнитным материалом

Сноски

*1: Длина скола зависит от типа волокна.
5-16 мм: 125 мкм диам. оболочки / 250 мкм диам. покрытия
10-16 мм: 125 мкм диам. оболочки. / 400 or 900 мкм диам. покрытия

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

*3 Измерено при комнатной температуре. За время сварки взято количество времени между отображением волокна на LCD мониторе и отображением измеренных потерь. Среднее время сварки изменяется в зависимости от климатических условий, типа и характеристик волокна.

*4 Измерено 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
(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 циклов заряда. 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		Значение
Применяемое ОВ	Тип волокна	Одномодовое ОВ
		Многомодовое ОВ
	Число волокон	До 16 волокон
	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
	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
	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. 117 мм без выступов *4
	Глубина	Прим. 94 мм без выступов *4
	Высота	Прим. 59 мм без выступов *4
	Габариты	Прим. 306 г 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
Другие характеристики	Вращение ножа	Вращение моторчиком
		Колесо ручного вращения
	Сменные детали	Нож
		Устройство прижимов

CT50 Опционально

Наименование	Модель	Описание
Пластина для ОВ	AD-50	Опциональная пластина для установки 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-CT08-9	Длина скола 9мм
	SPA-CT08-8	Длина скола 8мм

Сноски

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

*2 Угол скола измерен на интерферометре при комнатной температуре, не на сварочном аппарате. Для скола одиночного и ленточного волокна использовался новый нож. Средний угол скола меняется 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 с закрытым рычагом.

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

BEST QUALITY SERVICE
- SINCE 1978 -

Посетите наш сайт!

https://www.fusionsplicer.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
260, Parkway East, Duncan, SC29334, 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

91330-2112-0092-02

Specifications and descriptions are subject to change without prior notice. © 2021 Fujikura Ltd.