

ACTIVE **BLADE** MANAGEMENT  
technology

包层对准熔接机

38S

智能管理

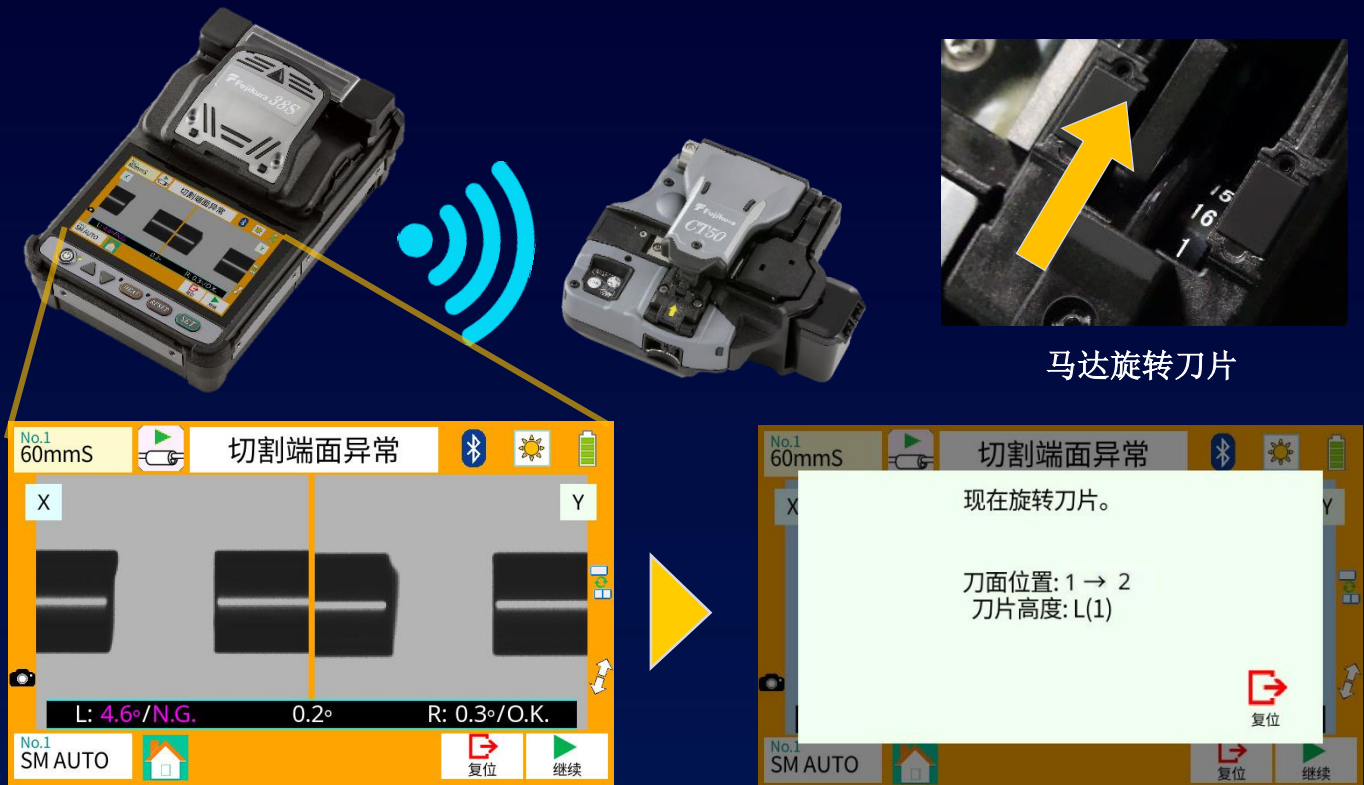


**Fujikura**

# 智能刀片管理技术

## 1. 刀片自动旋转

38S 熔接机和 CT50 切割刀能够通过无线连接通信。当熔接机判断切割刀片发生磨损的时候，可以通过这一功能自动旋转刀片



## 2. 刀片寿命管理

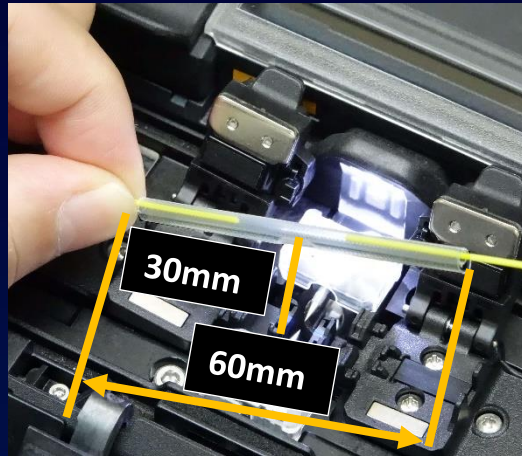
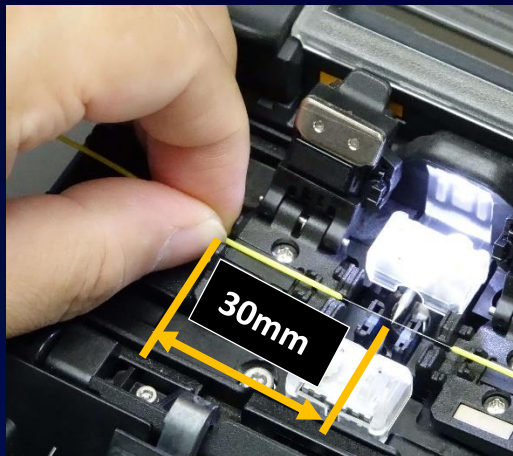
38S 熔接机能够显示切割刀片的剩余寿命，并且能够提醒操作人员在需要的时候更换刀片的高度



# 人性化的操作

## 1. 便于设定热缩套管的位置

针对 60mm 长度的热缩套管，护套压板的形状进行了优化。从熔接点到护套压板边缘的长度为 30mm。因此从手指拿起光纤，到将热缩套管放置到熔接点中心位置的这一操作会变得十分方便



## 2. 新型电极棒

38S 的电极棒采用了配备固定螺丝的组合，并且可以手动松开螺丝而无需使用任何工具，从而使得更换电极棒变得方便

松开螺丝



锁紧螺丝

取下旧的电极棒

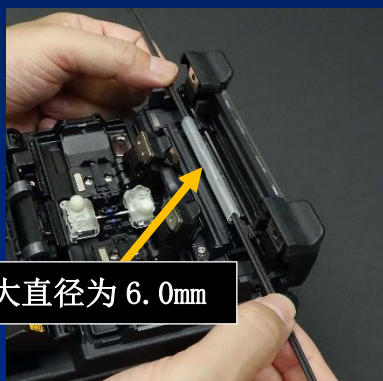


安装新的电极棒



## 3. 可兼容的加热器

38S 的加热器能够容纳加热前最大直径为 6.0mm 的热缩套管。因此为热缩套管的选用提供了很大的空间

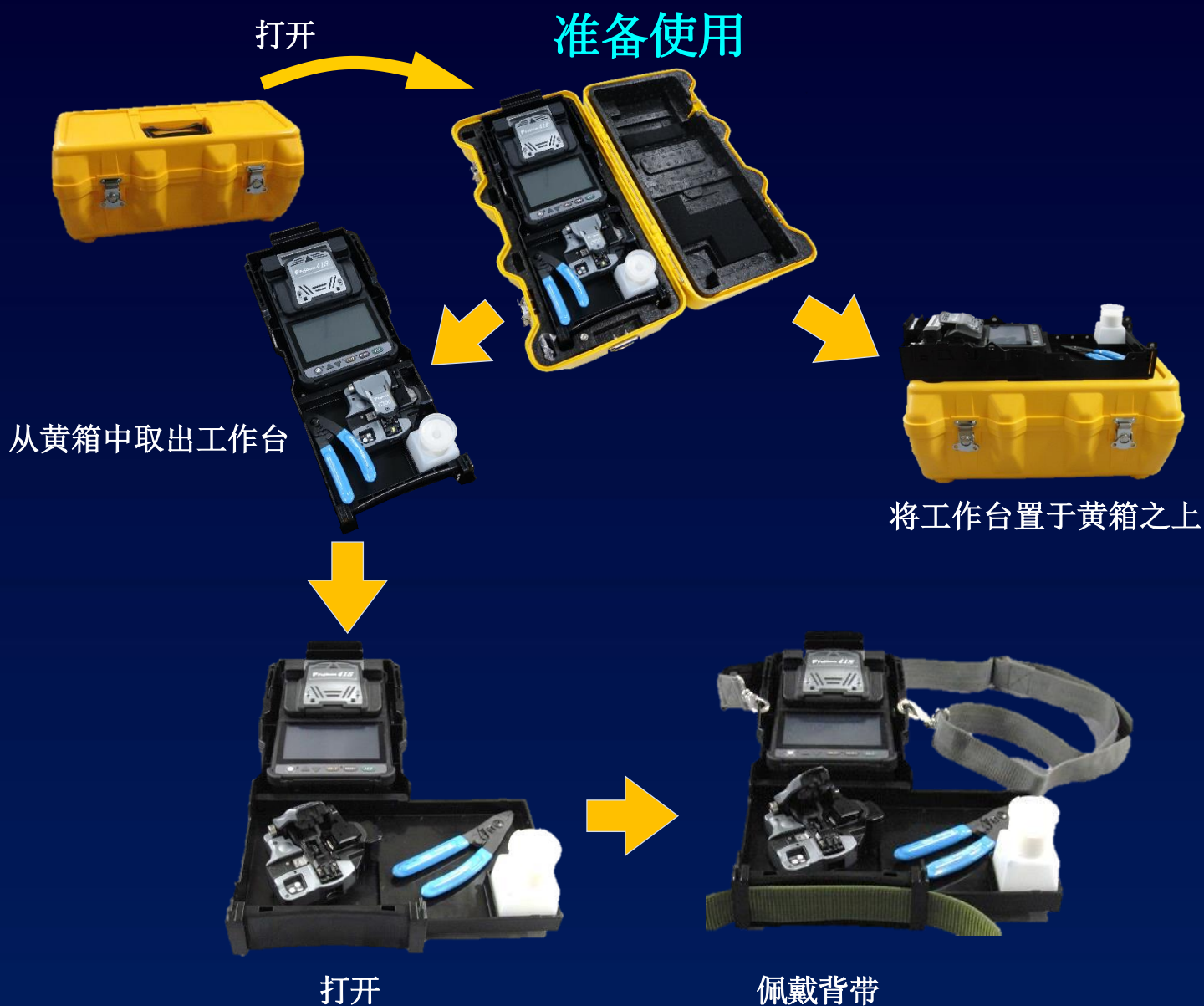


热缩前最大直径为 6.0mm



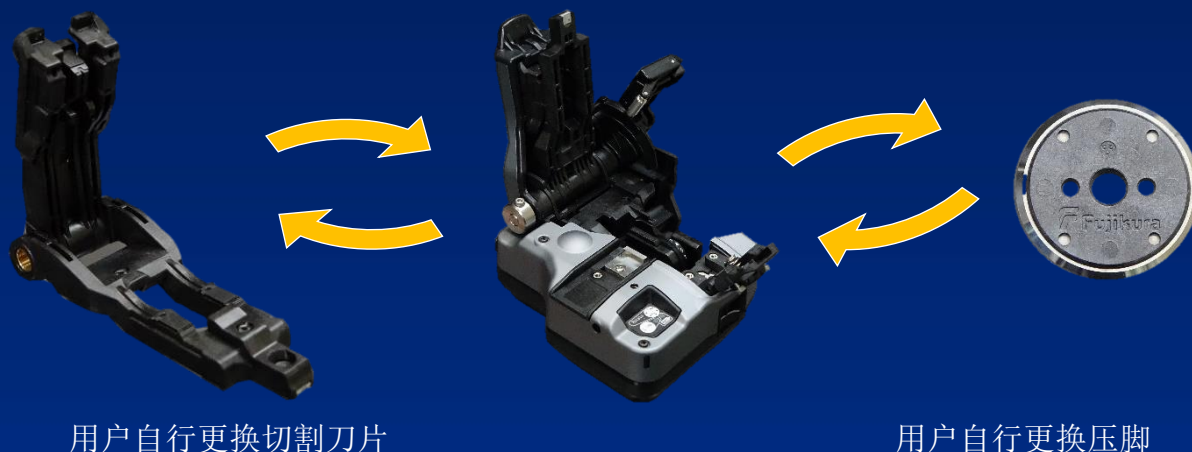
## 4. 工作台

工作台可以根据施工场景转变成多种形状



## 5. 便于保养

CT50 切割刀配备有操作人员可以自行更换的刀片以及压脚，无需将设备送到维修站点去更换相应的耗材。

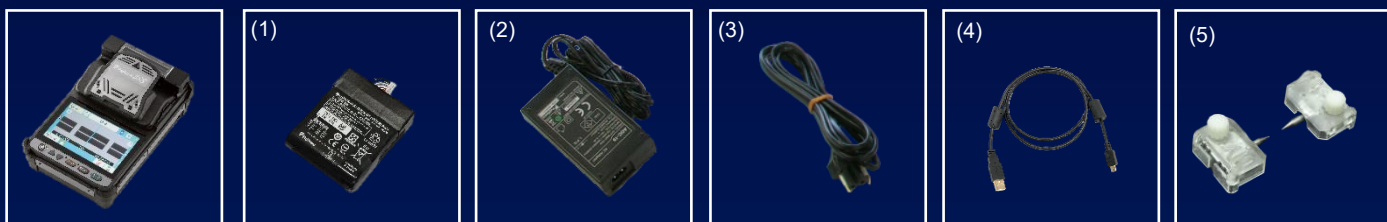


# 标准配置

## 38S 标准配置

项目	型号	单位
包层对准熔接机	38S	1 pc
(1) 电池 *	BTR-11A	1 pc
(2) 交流适配器	ADC-19A	1 pc
(3) 交流电源线	ACC-08, 09, 10, 11 or 12	1 pc
(4) USB 通信线	USB-01	1 pc
(5) 备用电极棒	ELCT2-16B	1 pair
(6) 光纤夹具装载板	SP-01	1 pair
(7) 携带箱	CC-36	1 pc
(8) 工作台	WT-08	1 pc
(9) 三脚架螺丝	TS-03	1 pc
(10) 携带箱背带	ST-03	1 pc
(11) 酒精泵	AP-02	1 pc
(12) 快速操作手册	QRG-01-C	1 pc
单芯光纤涂覆层剥除钳	SS03	1 pc
光纤切割刀	CT50	1 pc
(1) 光纤碎屑收集盒	FDB-05	1 pc
(2) 光纤托盘	AD-10-M24	1 pc
(3) 切割刀携带盒	CC-37	1 pc
(4) 内六角螺丝刀	HEX-01	1 pc

\* 在使用空运运输电池的时候，请注意 IATA 的规章。



# 参数指标

## 38S 参数指标



项目		参数指标
光纤对芯方式		包层对准
熔接光纤数量		单芯光纤
适用光纤	光纤类型	单模光纤 多模光纤
	涂覆层直径	约为 125 μm
适用涂覆层	使用护套压板	涂覆层直径: 最大 3000 μm 切割长度: 5 到 16mm *1
光纤熔接效果	熔接损耗 *2	ITU-T G. 652: 平均 0.03dB
		ITU-T G. 651: 平均 0.01dB
		ITU-T G. 653: 平均 0.05dB
		ITU-T G. 655: 平均 0.05dB
		ITU-T G. 657: 平均 0.03dB
	熔接时间 *3	SM FAST 模式: 平均 6 到 7 秒
适用热缩套管	热缩套管类型	加热收缩型套管
	热缩套管长度	最大 66mm
	热缩套管直径	加热前最大 6.0mm
热缩套管加热效果	加热时间 *4	60mm 模式: 平均 25 到 27 秒
光纤拉力测试		约为 2.0N
电极棒寿命 *5		约为 5000 次熔接
外观属性	尺寸 W	约为 131mm 不包括突出部
	尺寸 D	约为 201mm 不包括突出部
	尺寸 H	约为 79mm 不包括突出部
	重量	约为 1.3kg 包含电池
环境适应能力	温度	操作环境: -10 到 50 摄氏度
		存储环境: -40 到 80 摄氏度
	湿度	操作环境: 0 到 95%RH 不结露
		存储环境: 0 到 95%RH 不结露
海拔	最大 5000 米	
交流适配器	输入	交流 100 到 240V, 50/60Hz, 最大 1.5A
电池	类型	可充电锂电池
	输出	约为直流 14.4V / 3190mAh
	容量 *6	约为 200 次熔接和加热循环
	温度	充电环境: 0 到 40 摄氏度
		存储环境: -20 到 30 摄氏度
电池寿命 *7	约为 500 次充电循环	
显示	液晶显示器	4.9 英寸的 TFT 触摸屏
	放大倍数	132 到 300 倍
照明	V 形槽	LED 灯
接口	电脑	USB2.0 Mini B type
	外置 LED 灯	USB2.0 A type 约为直流 5V, 500mA
	无线通信 *8	Bluetooth 4.1 LE
数据存储	熔接模式	100 个熔接模式
	加热模式	30 个加热模式
	熔接结果	10000 个熔接结果
	熔接影像	100 个影像
三脚架螺丝孔		1/4-20UNC
其他特性	自动功能	放电功率校正
	培训功能	熔接机内置 PDF 操作手册
	护套压板	便于确定热缩管的位置
	电极棒	更换的时候不需要工具

## 38S 选配件

项目	型号	备注
光纤夹具	FH-70-200	涂覆层直径 200 μm
	FH-70-250	涂覆层直径 250 μm
	FH-70-900	涂覆层直径 900 μm
	FH-FC-20	直径 900 μm 在 2mm 光缆内
	FH-FC-30	直径 900 μm 在 3mm 光缆内
护套压板	CLAMP-S31B	直径 900 μm 的松套管光纤
搬送夹具	CLAMP-DC-12	用于在工作台上搬送皮线光缆
热缩套管	FP-03	60mm, 涂覆层直径最大 900 μm
	FP-03(L=40)	40mm, 涂覆层直径最大 900 μm
	FP-03M	FP-03 使用无磁性材料

备注:

\*1: 切割长度取决于光纤的类型

5 到 16mm: 包层直径为 125 μm / 涂覆层直径为 250 μm

10 到 16mm: 包层直径为 125 μm / 涂覆层直径为 400 或者 900 μm

\*2: 使用藤仓的标准光纤, 并根据 ITU-T 和 IEC 的标准截断方法进行测试所得到的结果。平均损耗会由于环境以及光纤的特性而发生改变。

\*3: 在室温环境下测量所得到的结果。熔接时间的定义为从熔接机的液晶显示器画面出现光纤的影像开始到显示出估算熔接损耗为止的时间。平均熔接时间会由于环境, 光纤类型以及光纤特性而发生改变。

\*4: 在室温环境下使用交流适配器所得到的结果。加热时间的定义为从开始加热蜂鸣器的响起到结束加热蜂鸣器响起之间的时间。平均加热时间会由于环境, 热缩套管型号以及电池状态而发生改变。

\*5: 电极棒的寿命会由于环境, 光纤类型以及熔接模式而发生改变。

\*6: 测试环境如下:

- (1) 熔接和加热时间: 每次循环 1 分钟
- (2) 使用熔接机的省电功能
- (3) 使用一块还未老化的电池
- (4) 在室温环境下

熔接和加热的次数会由于以上条件的改变而发生变化。

\*7: 在经过约为 500 次放电和充电循环以后电池的容量会下降到原来的一半。如果电池存储或使用环境温度超出范围, 亦或是在完全没电的状态下长期保存而不充电, 其寿命会大大缩短。

\*8: Bluetooth® 的文字和标识是 Bluetooth SIG, Inc. 所注册的商标。

# 参数指标

## CT50 参数指标



项目		参数指标
适用光纤	光纤类型	单模光纤 多模光纤
	光纤数量	最多 16 芯带状光纤
	包层直径	约为 125 $\mu$ m
适用光纤涂覆层	使用光纤托盘	AD-10-M24: 最大 900 $\mu$ m 直径的光纤 AD-50: 最大 3mm 直径的光纤
	使用光纤夹具	涂覆层情况: 参照熔接机的选配件
切割长度	使用光纤托盘	AD-10-M24: 5 到 20mm *1 AD-50 [CD: 涂覆层直径] CD= 250 $\mu$ m 或者小于 5 到 20mm *1 250 $\mu$ m < CD <= 900 $\mu$ m: 10 到 20mm 900 $\mu$ m < CD <= 3mm: 14 到 20mm
	使用光纤夹具	约为 10mm
切割角度 *2	单芯光纤	平均 0.3 到 0.9 度
	带状光纤	平均 0.3 到 1.2 度
刀片寿命 *3		约为 60000 芯切割
外观属性	尺寸 W	约为 117mm 不包括突出部 *4
	尺寸 D	约为 94mm 不包括突出部 *4
	尺寸 H	约为 59mm 不包括突出部 *4
	重量	约为 306g 包含电池和 AD-10-M24
环境适应能力	温度	使用环境: -10 到 50 摄氏度 存储环境: -40 到 80 摄氏度
	湿度	使用环境: 0 到 95% 无结露 存储环境: 0 到 95% 无结露
电池		2 节 LR03/AAA 干电池
无线通信功能 *5		Bluetooth 4.1 LE
三脚架螺丝孔		1/4-20UNC
其他特性	刀片旋转方式	马达驱动旋转 手动拨盘旋转
	可更换的配件	刀片
		压臂

## CT50 选配件

Item	Model Name	Remark
光纤托盘	AD-50	选配的光纤托盘
刀片	CB-08	替换用的刀片
压臂	ARM-CT50-01	替换用的压脚和压砧
光纤碎屑收集盒	FDB-05	备用的碎屑收集盒
侧面盖板	SC-CT50-01	替代碎屑收集盒的盖板
挡块	SPA-CT08-10	切割长度 10mm
	SPA-CT08-09	切割长度 9mm
	SPA-CT08-08	切割长度 8mm

备注:

- \*1: 当切割长度小于 10mm 时, 涂覆层的直径应为 250 $\mu$ m 或者更小。  
并且在切割之前, 需要调整刀片的高度。当切割长度小于 10mm 的时候, 切割刀的平均切割角度要比参数指标差。
- \*2: 在室温环境下使用干涉仪进行测量所得到的结果, 而非熔接机。  
并且是使用一枚新的刀片同时切割单芯和 12 芯的带状光纤,  
均切割角度会由于环境, 刀片状态, 操作方法以及清洁程度而发生改变。
- \*3: 刀片寿命会由于环境, 操作方法以及被切割光纤的类型而发生改变。
- \*4: 在压把关闭的状态下进行测量。
- \*5: Bluetooth® 的文字和标识是 Bluetooth SIG, Inc. 所注册的商标。



敬请登录藤仓熔接机专业网站, 了解产品的详细信息。

<https://www.fujikura.com.cn/cn/>

## Fujikura Ltd.

藤仓 (中国) 有限公司

上海光维通信技术股份有限公司

北京凌云光子技术有限公司

Go4Fiber Limited

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>

上海市浦东新区陆家嘴环路 1000 号恒生银行大厦 7 楼  
总机/客服 : 021-68413636 <http://www.fujikura.com.cn>

上海市徐汇区漕河泾田州路 99 号 13 幢新安大楼 6 楼  
总机 : 021-54451260 客服 : 800-8198191 <http://www.grandway.com.cn>

北京市海淀区玉津东路智谷中心 2 号楼知识理性大楼  
总机/客服 : 010-52348500 <http://www.lusterinc.com>

3/F, Tung Lee Buliding, 9 Lai Yip Street, Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong  
General inquiries, service & support : +852-21741338 <http://www.go4fiber.com>