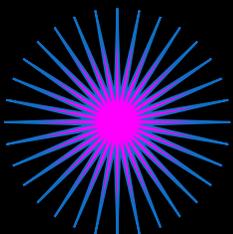
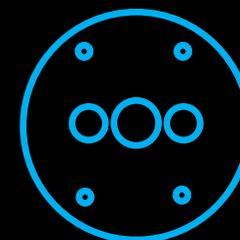


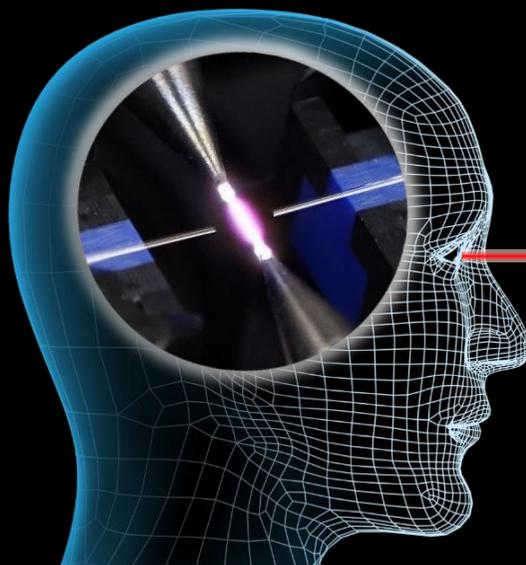
纤芯对准熔接机 88S+



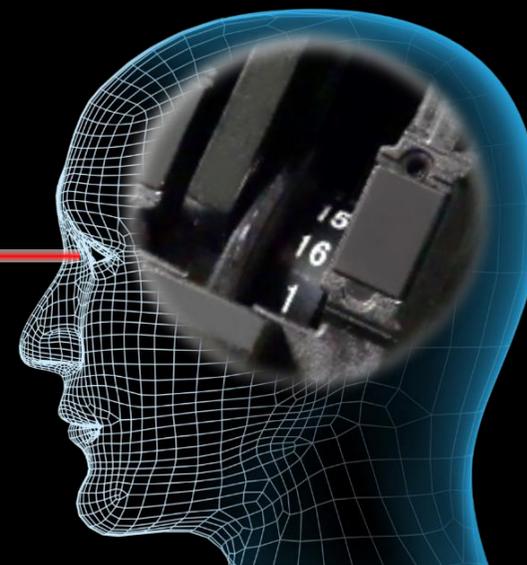
ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY

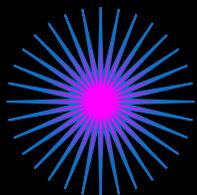


显著增强熔接效果



Fujikura

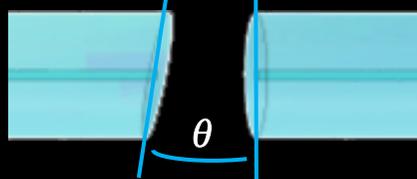
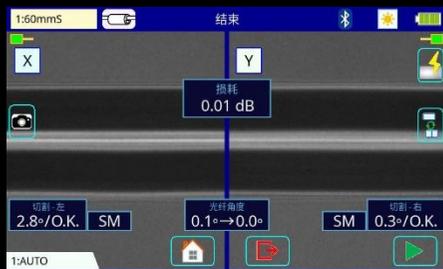
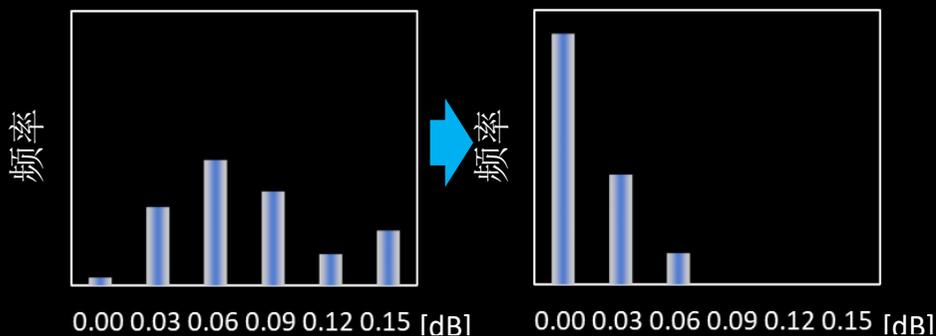
智能熔接控制技术



ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

1. 通过控制切割状态实现智能熔接

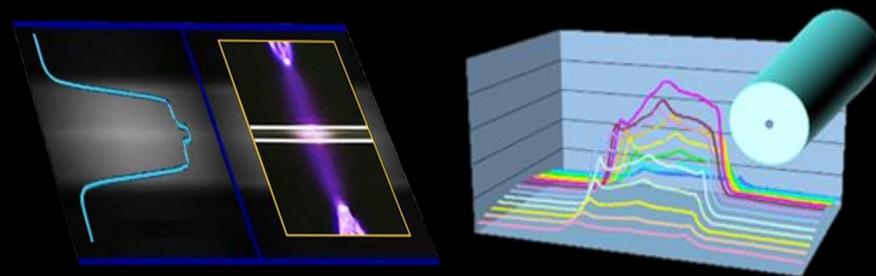
不良的切割角度和端面是造成较高损耗的一个主要原因。88S+熔接机能够分析左侧和右侧光纤的切割端面并且实施最佳的熔接控制。这项先进的技术能够极大的改善熔接损耗并且降低返工的风险。



*使用截断法测试 G. 652 光纤得出的结果。熔接结果会由于光纤的类型和光纤的特性而发生改变。

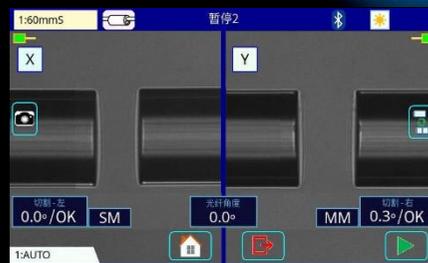
2. 通过控制光纤的亮度实现智能熔接

光纤熔接很容易受到环境的影响。88S+纤芯对准熔接机能够通过分析放电过程中的光纤亮度实时控制熔接参数。从而实现稳定而又理想的熔接损耗。

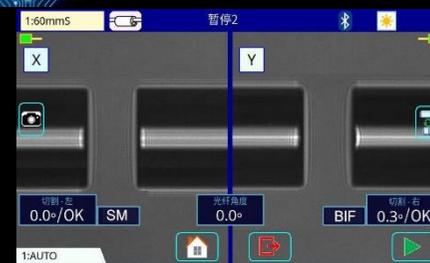


3. 自动光纤识别

不同种类的光纤需要相应的熔接参数以达到理想的熔接效果。88S+熔接机能够根据光纤的类型自动识别最佳的熔接参数。

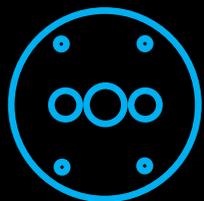


左:G. 652-右:G. 651



左:G. 652-右:G. 657

智能刀片管理技术



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY

1. 刀片自动旋转智能刀片

88S+熔接机和 CT50 切割刀能够通过无线连接通讯，以实现当熔接机检测到刀片磨损的时候，控制切割刀自动旋转刀片的功能。并且 88S+熔接机也能够同时连接两把 CT50 切割刀。



2. 刀片寿命管理智能刀片

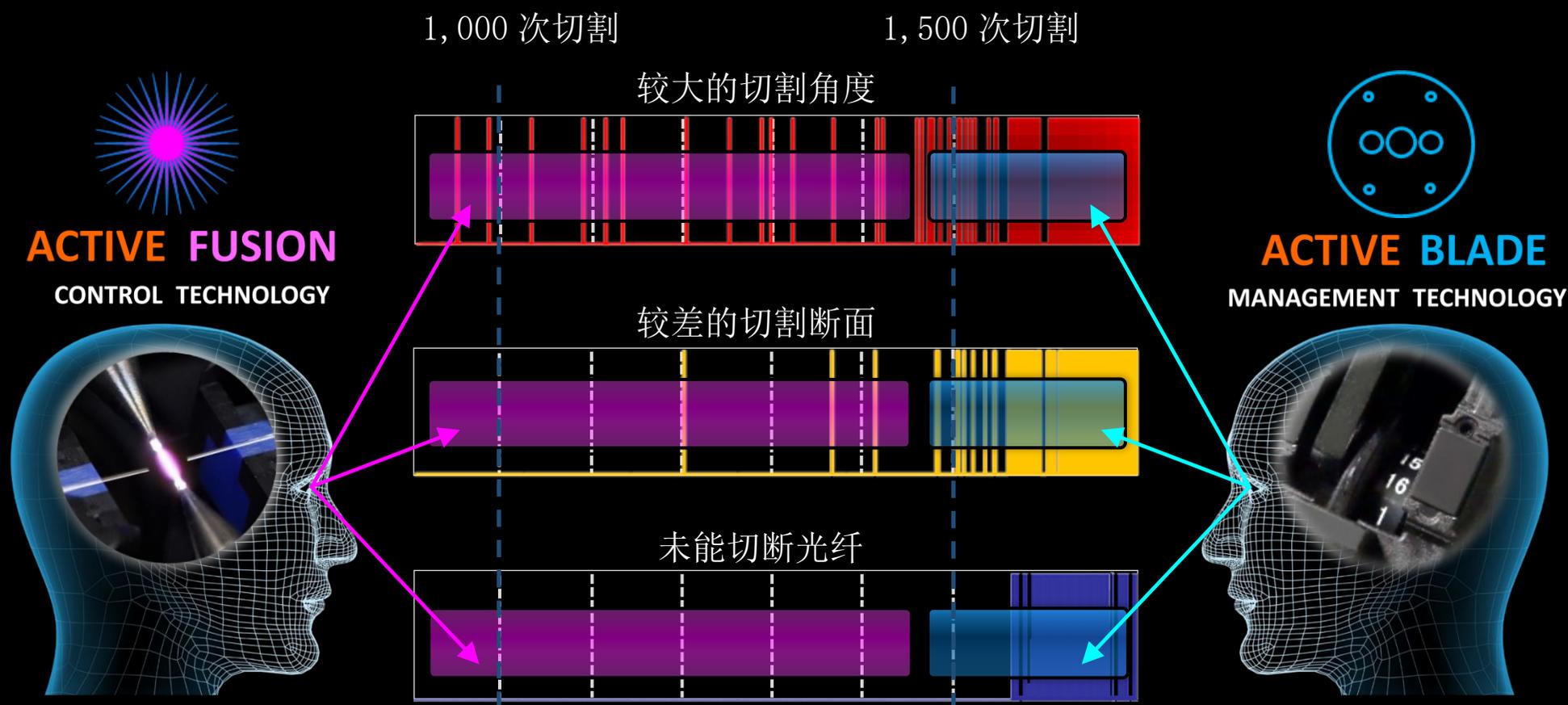
88S+熔接机能够显示刀片的剩余寿命，并且能够适时的提醒操作人员更换刀片的位置，高度以及新的刀片。



强化熔接质量

下面的图表在水平方向上展示了在相应的切割次数下发生较大的切割角度，较差的切割端面以及未能切断光纤，这些不良情况的频率。当较大的切割角度发生的频率上升的时候，**智能刀片**管理技术能够检测到频率上升的结点并且自动旋转刀片的位置。**智能刀片**管理技术能够极大的降低不良切割发生的频率，并且即使有不良切割的发生也可以通过**智能熔接**控制技术通过精确的熔接控制以降低熔接损耗。

因此 88S+熔接机通过两项关键技术的联动能够将不良损耗的发生率降到最低从而达到减少返工风险的目的。

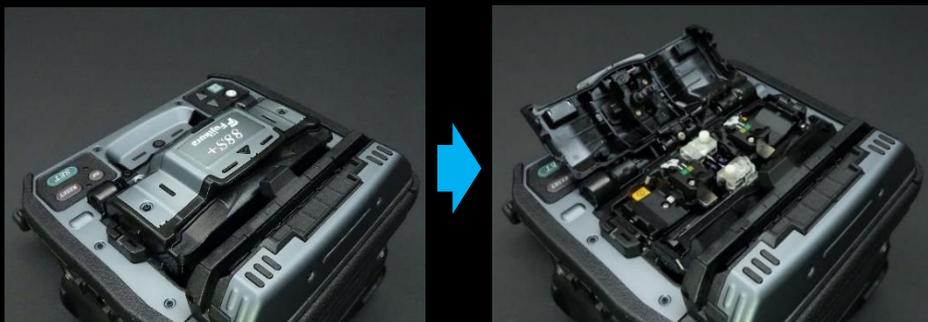


不良切割发生频率的例子

削减操作时间

1. 防风盖自动开关

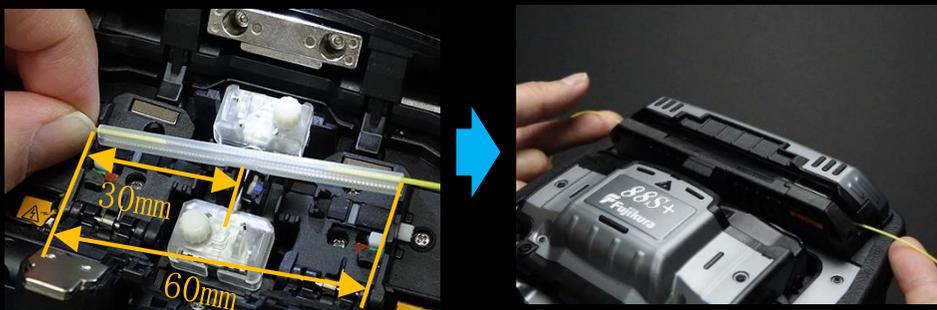
88S+熔接机配备有便捷的自动化功能，可以大大缩短施工的时间。如果使用全套自动化功能，在从开始熔接到完成加热的整个过程中，操作人员所要做的仅仅是搬送光纤，无需触碰熔接机而产生任何额外的操作。



防风盖自动开关

2. 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套操作会变得十分方便。

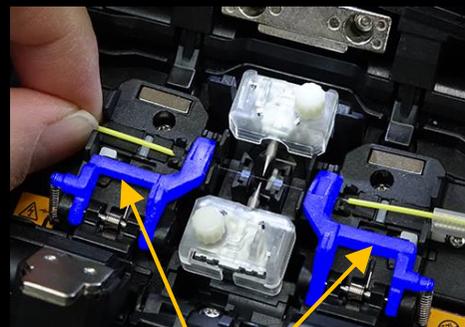


便于设定热缩管的位置

自动夹持的加热器

3. 光纤固定夹

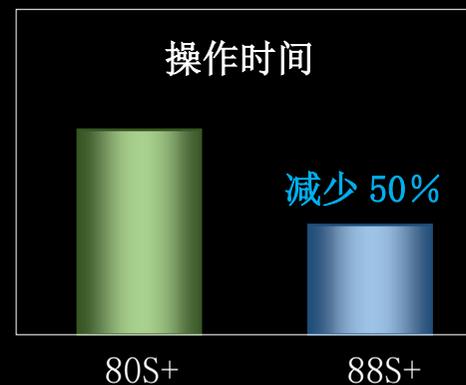
光纤固定夹用以辅助自动化的操作。当熔接完成后护套压板自动打开的时候，光纤固定夹能够轻轻的按压熔接好的光纤，以保证其不会弹起。当操作人员提起光纤的时候，光纤固定夹也会同时松开。



光纤固定夹

4. 削减操作时间

加热器也整合了一套自动夹持系统。这些功能能够使得 88S+熔接机比旧型号减少 50% 的操作时间。



个性化的操作

1. 携带箱

88S+熔接机的携带箱整合了多种用途。携带箱打开以后就可以开始熔接操作，并且根据不同的操作环境，同样可以选择将熔接机放置于携带箱的顶部，或是将工作托盘取出进行操作。

打开即可操作



2. 工作托盘

最新设计的工作托盘具有各种各样的功能。配备有两个大空间的抽屉，可以存放工具和电池。并且托盘可以分开成为两部分，以灵活的适应于不同的施工场景。

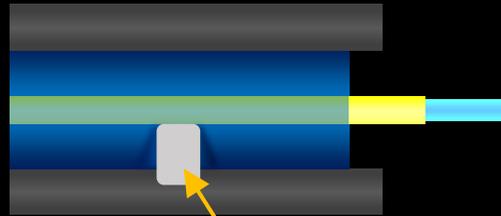
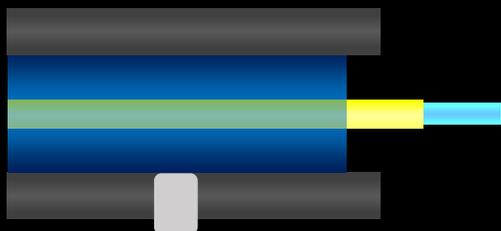
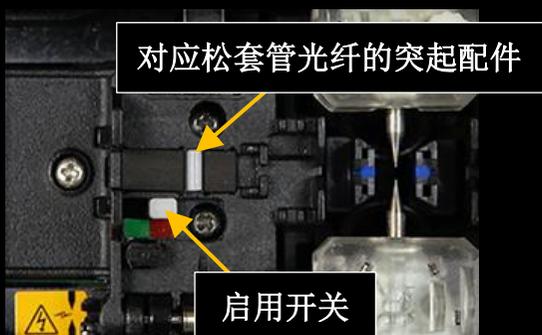
可分割的工作托盘



人性化的操作

3. 兼容松套管光纤

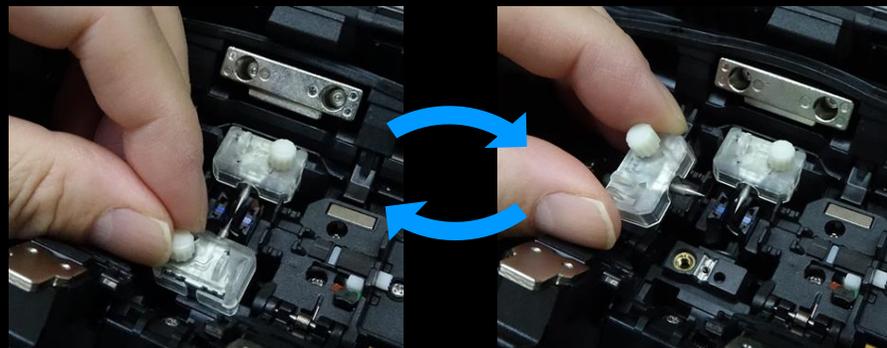
88S+熔接机的护套压板能够兼容松套管光纤。护套压板上面配备有对应松套管光纤的突起配件，并且可以通过手指拨动开关的位置来启用或者解除。



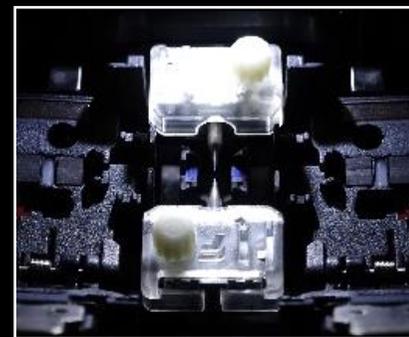
突起配件能够固定光纤的位置

4. 更换电极棒无需工具以及照明效果

88S+熔接机的电极棒是包含固定螺丝的一个单元。无需使用工具就可以旋转螺丝，可以方便的更换电极棒。



透明电极棒外罩能够增强V型槽区域的照明效果。另外护套压板朝着照明灯反向的位置打开，也不会相应的区域造成阴影。



照明效果增强

标准配置

88S+ 熔接机的标准配置



描述	型号	单位
纤芯对准熔接机	88S+	1pc
(1) 电池*	BTR-15	1pc
(2) 交流适配器	ADC-20	1pc
(3) 交流电源线	ACC-14, 15, 16, 17or 18	1pc
(4) USB 通信线	USB-01	1pc
(5) 熔接机背带	ST-02	1pc
(6) 电极棒 (备用)	ELCT2-16B	1pair
(7) 光纤夹具装载板	SP-03	1pair
(8) 携带箱	CC-39	1pc
(9) 左侧工作托盘	WT-09L	1pc
(10) 右侧工作托盘	WT-09R	1pc
(11) 工作托盘冷却架	JP-09	1pc
(12) 三脚架螺丝	TS-03	2pcs
(13) 携带箱背带	ST-03	1pc
(14) 酒精泵	AP-02	1pc
(15) 快速操作手册	QRG-02-C	1pc
(16) 使用说明书	放置于本体内的 PDF 文件	
单芯光纤涂覆层剥除钳	SS03	1pc
光纤切割刀	CT50	1pc
(1) 光纤碎屑收集盒	FDB-05	1pc
(2) 光纤托盘	AD-10-M24	1pc
(3) 切割刀携带盒	CC-37	1pc
(4) 内六角螺丝刀	HEX-01	1pc

* 在使用空运运输电池的时候，请注意 IATA 的规章。

参数指标

88S+ 参数指标

88S+ 选配件



项目		参数指标	
光纤对芯方式		纤芯对准	
熔接光纤数量		单芯光纤	
通用光纤	光纤类型	单模光纤	
	包层直径	多模光纤	
适用涂覆层	使用护套压板	涂覆层直径: 最大 3,000 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 0.02dB	
		ITU-T G. 651: 平均 0.01dB	
		ITU-T G. 653: 平均 0.04dB	
		ITU-T G. 654: 平均 0.04dB	
		ITU-T G. 655: 平均 0.04dB	
		ITU-T G. 657: 平均 0.02dB	
适用热缩套管	熔接时间 *3	SM FAST 模式: 平均 7 到 9 秒	
		AUTO 模式: 平均 14 到 16 秒	
		热缩套管类型	加热收缩型套管
热缩套管加热效果	热缩套管长度	最大 66mm	
	热缩套管直径	加热前最大 6.0mm	
光纤拉力测试	加热时间 *4	60mm slim 模式: 平均 9 到 10 秒	
		60mm 模式: 平均 13 到 15 秒	
电极棒寿命 *5		约为 2.0N	
外观属性	尺寸 W	约为 5,000 次熔接	
	尺寸 D	约为 170mm 不包括突出部	
	尺寸 H	约为 173mm 不包括突出部	
	重量	约为 150mm 不包括突出部	
环境适应能力	温度	约为 2.8kg 包含电池	
		使用环境: -10 到 50 摄氏度	
	湿度	存储环境: -40 到 80 摄氏度	
交流适配器	输入	使用环境: 0 到 95%RH 不结露	
	输出	存储环境: 0 到 95%RH 不结露	
电池	容量 *6	最大 5,000 米	
	温度	交流 100 到 240V, 50/60Hz, 最大 1.5A	
	电池寿命 *7	类型	
	液晶显示器	可充电锂电池	
显示	放大倍数	约为直流 14.4V / 6,380mAh	
	V 形槽	约为 300 次熔接和加热循环	
接口	电脑	充电环境: 0 到 40 摄氏度	
	外置 LED 灯	长期储存: -20 到 30 摄氏度	
	带状热剥除钳	约为 500 次充电循环	
数据存储	无线通信 *8	4.9 英寸的 TFT 触摸屏	
	熔接模式	约为 200 到 320 倍	
	加热模式	LED 灯	
	熔接结果	USB2.0 Mini B type	
其他特性	熔接影像	约为 200 到 320 倍	
	三脚架螺丝孔	LED 灯	
	自动功能	融合控制	USB2.0 A type
		培训功能	约为 200 到 320 倍
	护套压板	融合控制	约为 200 到 320 倍
电极棒	培训功能	约为 200 到 320 倍	

项目	型号	备注
光纤夹具	FH-70-200	直径 200 μm 的涂覆层
	FH-70-250	直径 250 μm 的涂覆层
	FH-70-900	直径 900 μm 的涂覆层
	FH-FC-20	直径 900 μm 在 2mm 光缆内
	FH-FC-30	直径 900 μm 在 3mm 光缆内
直流适配器	DCA-03	不通过电池与交流适配器连接
直流电源线	DCC-20	用于与汽车点烟器连接 BTR-15/DCA-03
	DCC-21	用于与汽车电池连接 BTR-15/DCA-03
搬送夹具	CLAMP-DC-12	用于在工作托盘上搬送皮线光缆
冷却架	JP-10	不通过工作托盘, 直接与熔接机连接
	JP-10-FC	配备压板的 JP-10
热缩套管	FP-03	最大 60mm 直径 900 μm 的涂覆层
	FP-03 (L=40)	最大 40mm 直径 900 μm 的涂覆层
	FP-03M	FP-03 使用磁性材料

备注

*1 使用 CT58 和 FH-70-160 拼接 80 μm 包层直径 和 160 μm 涂层直径纤维

长度范围取决于光纤类型

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

5 到 10mm: 包层直径为 80 μm / 涂覆层直径为 160 μm

5 到 16mm: 包层直径为 150 μm / 涂覆层直径为 250 μm

*2 在熔接同种类型的光纤之后使用截断法进行测量。平均损耗会由于环境以及光纤的特性而发生

而发生改变。

*3 在室温下测量。熔接时间的定义是从液晶显示器中出现的纤维图像到显示的估计损耗。

平均熔接时间根据环境条件、光纤类型和光纤特性而变化。

*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 (根据我们的条件)

(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	单一和最多 16 芯带状光纤
	包层直径	约为 125 μ m
适用光纤涂覆层	使用光纤托盘	AD-10-M24: 最大 900 μ m 直径的光纤
		AD-50: 最大 3mm 直径的光纤
		AD-16A: 最大 900 μ m 直径的光纤 1 根光纤 + 最大 250 μ m 直径的光纤 1 根光纤
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 μ m 或者小于 5 到 20mm *1 250 μ m < CD < 900 μ m: 10 到 20mm 900 μ m < CD < 3mm: 14 到 20mm
		AD-16A : 5 到 20mm *1
		使用光纤夹具
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 60,000 芯切割
外观属性	尺寸 W	约为 117mm 压把处于闭合状态 *4
	尺寸 D	约为 94mm 压把处于闭合状态 *4
	尺寸 H	约为 59mm 压把处于闭合状态 *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
光纤夹具固定装置		配备
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

项目	型号	备注
光纤压板	AD-50	最大 3mm 直径的光纤
	AD-16A	最大 900 μ m 直径的光纤 1 根光纤 + 最大 250 μ m 直径的光纤 1 根光纤
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
垫块	SPA-CT08-10	切割长度为 10mm
	SPA-CT08-09	切割长度为 9mm
	SPA-CT08-08	切割长度为 8mm

备注

- *1 当切割长度在 10mm 以下的时候, 涂覆层的直径应为 250 μ m 或者更小, 并且在切割之前, 需要调整刀片的高度。当切割长度在 10mm 以下的时候, 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。平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测量得到的结果。
- *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.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>

藤仓 (中国) 有限公司

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>

上海光维通信技术股份有限公司

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>

凌云光技术股份有限公司

北京市海淀区翠湖南环路 13 号院 7 号楼知识理性大厦

总机/客服 : 010-52348600 <http://www.lusterinc.com>

Go4Fiber Limited

3/F, Tung Lee Buliding, 9 Lai Yip Street, Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong

General inquiries, service & support : +852-21741338 <http://www.go4fiber.com>