

带状光纤熔接机 41R

智能管理

ACTIVE FUSION

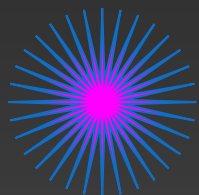
CONTROL TECHNOLOGY

ACTIVE BLADE

MANAGEMENT TECHNOLOGY



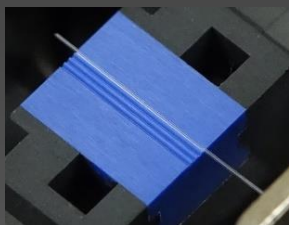
智能熔接控制技术



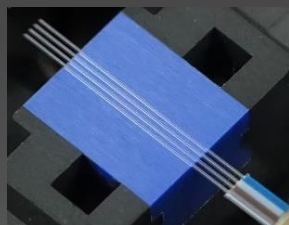
ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

1. 光纤芯数的智能熔接控制

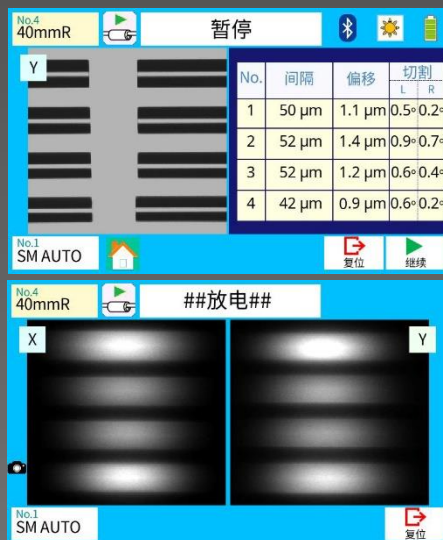
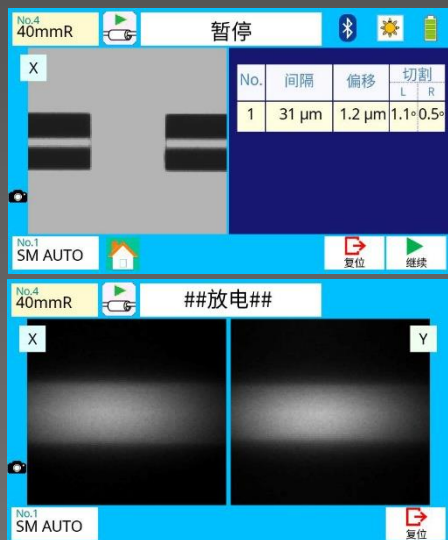
41R 带状光纤熔接机能够自动检测从单芯到最大 4 芯的带状光纤的芯数。根据光纤的数量实施放电从而降低熔接损耗。



单芯光纤



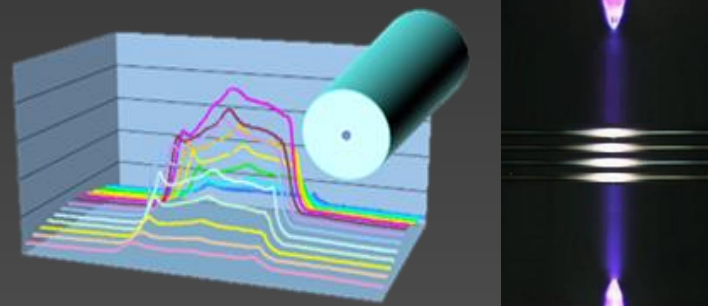
4 芯光纤



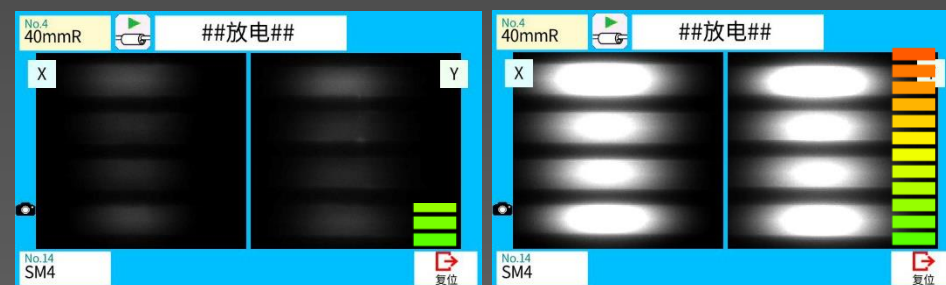
通过识别光纤芯数进行自动熔接控制

2. 实时的智能熔接控制

41R 带状光纤熔接机在放电过程中可以分析光纤的亮度来达到实时控制放电功率的功能。因此，能够使用最合适的参数来熔接光纤。虽然没有纤芯对准的结构，但是能够通过调节放电利用光纤表面张力的作用将偏移量造成的影响降到最低。



分析放电中的亮度

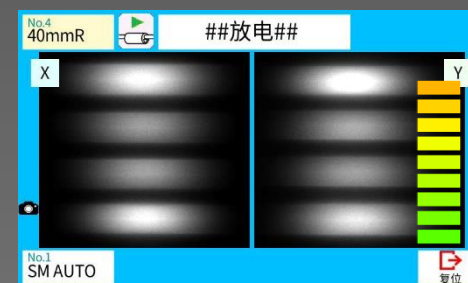


光纤亮度：过暗

光纤亮度：过亮

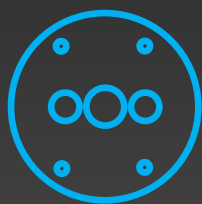
实时放电控制

实时放电控制



光纤亮度：合适

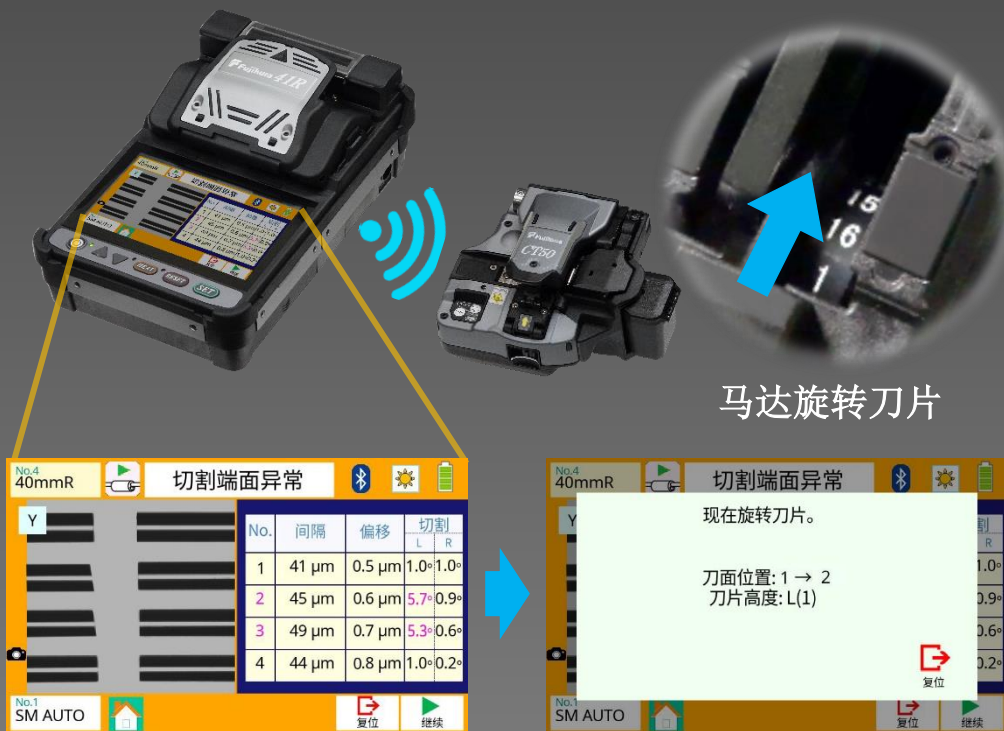
智能刀片管理技术



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY

1. 智能刀片通过马达旋转

41R 带状光纤熔接机和 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。



2. 智能刀片寿命管理

41R 带状光纤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。



变更刀片位置的方法



变更刀片高度的方法

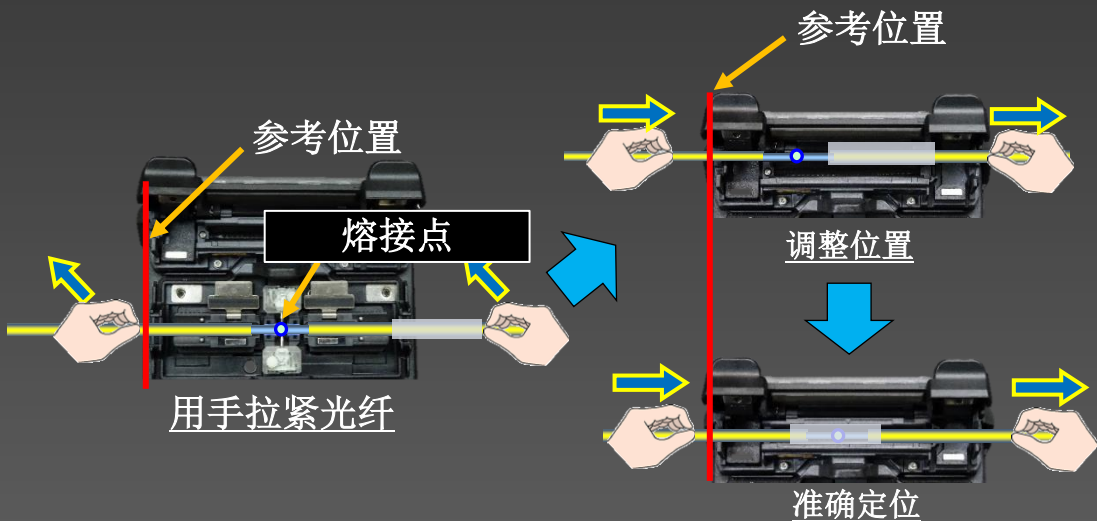


更换新刀片的方法

人性化的操作

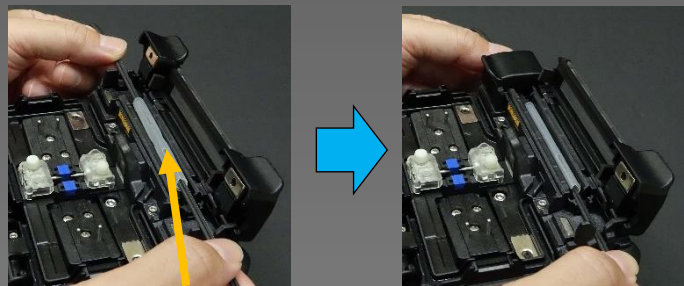
1. 便于设定热缩套管的位置

41R 带状光纤熔接机加热器的顶部配备有定位区域，能够便捷地设定热缩套管的位置。



2. 通用加热器

41R 带状光纤熔接机能够适配直径最大到 6.0mm（加热前）的热缩套管。因此，其支持热缩套管尺寸的范围很广。

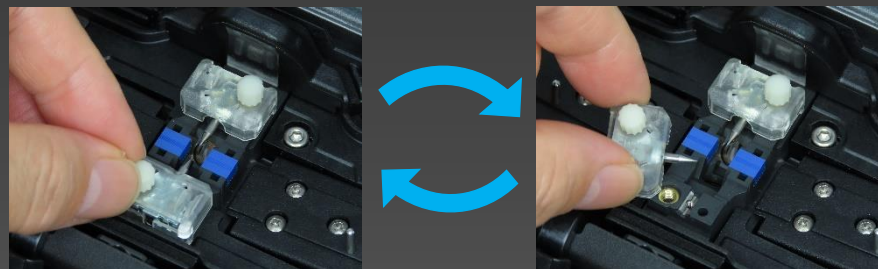


热缩前直径最大 6.0mm

3. 便于更换耗材

3-1 更换电极棒无需工具

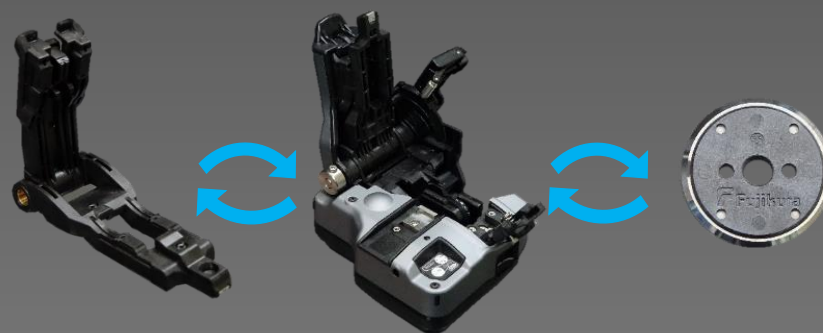
41R 带状光纤熔接机的电极棒是包含固定螺丝的一个单元。无需使用工具就可以旋转螺丝，可以方便的更换电极棒。



更换电极棒无需工具

3-2 便于保养

用户能够自行更换CT50光纤切割刀的刀片和压脚臂，无需将切割刀发送给服务中心进行更换。



更换压脚臂

更换刀片

4. 携带箱

41R 带状光纤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，可以选择将工作台放置于携带箱的顶部，或是单独使用。

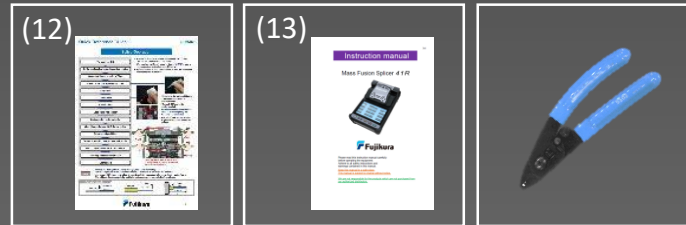
5. 工作台

工作台配备了可以滑出的抽屉以扩大可操作范围。并且还配备了方便操作的特性，例如将酒精泵锁定以防止翻到。

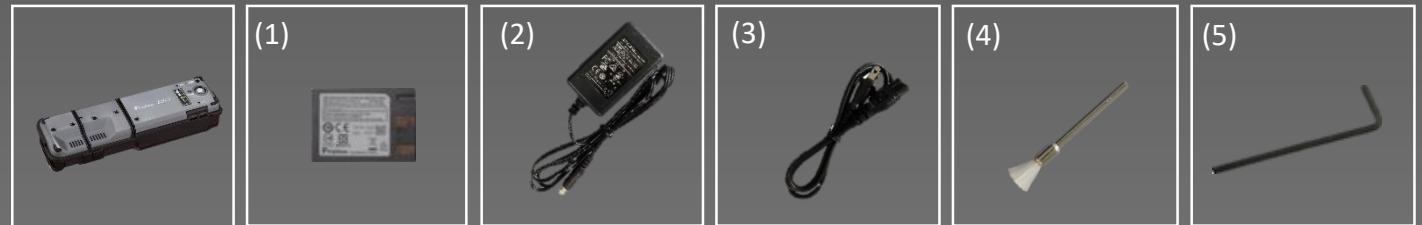


标准配置

41R 标准配置



描述	型号	单位
包层对准熔接机	41R	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) 电极棒 (备用)	ELCT2-16B	1 pair
(6) 光纤夹具装载板	VCB-01	1 pc
(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-04-E	1 pc
(13) 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	1 pc
带状光纤热剥除钳	RS03	1 pc
(1) 电池 *	BTR-12A	1 pc
(2) 交流适配器	ADC-09A	1 pc
(3) 交流电源线	ACC-08, 09, 10, 11 or 12	1 pc
(4) 刀片清洁刷	BRS-02	1 pc
(5) 内六角螺丝刀	HEX-01	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

41R 参数指标



项目		参数指标
光纤对芯方式		利用光纤溶解过程中表面张力作用进行包层对准
熔接光纤数量		单一和最多 4 芯带状光纤
适用光纤	光纤类型	单模光纤 多模光纤
	包层直径	约为 125 μm
适用涂覆层	光纤夹具	涂覆层形状: 参考选配件 切割长度: 约为 10mm
光纤熔接效果	熔接损耗 *1	ITU-T G. 652; 平均 0.05dB
		ITU-T G. 651; 平均 0.02dB
		ITU-T G. 653; 平均 0.08dB
		ITU-T G. 655; 平均 0.08dB
		ITU-T G. 657; 平均 0.05dB
熔接时间 *2	SM FAST 模式: 平均 10 到 12 秒	
	SM AUTO 模式: 平均 15 到 18 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 *3	40mm FP-04T 模式: 约为 29 到 30 秒
		Single 60mm 模式: 约为 25 到 27 秒
光纤拉力测试		约为 2.0N
电极棒寿命 *4		约为 2,000 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 1.2kg 包含电池
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%RH 不结露
		存储环境: 0 到 95%RH 不结露
海拔	最大 3,700 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 / 3,190mAh
	容量 *5	约为 140 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 *6	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	约为 44 到 66 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 DC5V, 500mA
	无线通信 *7	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	10,000 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	根据光纤数量选择熔接模式 放电功率校正
	培训功能	熔接机内置 PDF 操作手册
	电极棒	无需工具更换

41R 选配件

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-70-2	2 芯带状光纤
	FH-70-4	4 芯带状光纤
	FH-FC-20	直径 900 μm 在 2mm 光缆内
	FH-FC-30	直径 900 μm 在 3mm 光缆内
	FH-60-LT900	900 μm 松套管光纤
搬送夹具	CLAMP-DC-12	用于在工作托盘上搬送皮线光缆
热缩套管	FP-04 (T)	40mm 最多 8 芯带状光纤

备注:

*1: 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。

*2: 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。

*3: 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。

*4: 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。

*5: 测试环境如下:

- (1) 熔接和加热时间: 每次循环 2 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

电池的容量会由于以上条件的改变而发生变化

*6: 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。

*7: 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 125um
适用光纤涂覆层	使用光纤托盘	AD-10-M24: 最大 900um 直径的光纤
		AD-50: 最大 3mm 直径的光纤
	使用光纤夹具	AD-16A : 最大 900um 直径的光纤 1 根光纤 +最大 250um 直径的光纤 1 根光纤 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= 250um 或者小于 5 到 20mm *1 250um < CD < 900um: 10 到 20mm 900um < CD < 3mm: 14 到 20mm
	使用光纤夹具	AD-16A : 5 到 20mm *1 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 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 900um 直径的光纤 1 根光纤 +最大 250um 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 250um 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。

RS03 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 125um
	涂覆层直径	200 到 400um
剥除长度		最大 35mm
加热时间 *1		约为 3 秒 约为 5 秒 使用省电模式
加热温度		85 到 140 摄氏度
外观属性	尺寸 W	约为 156mm 不包括突出部
	尺寸 D	约为 49mm 不包括突出部
	尺寸 H	约为 37mm 不包括突出部
	重量	约为 265g 包含电池
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%RH 不结露 存储环境: 0 到 95%RH 不结露
交流适配器	输入	交流 100 到 240V, 50/60Hz, 最大 0.58A
直流适配器	输入	直流 10 到 17V, 约为 1A
电池	类型	可充锂电池
	输出	约为直流 7.2V / 1,840mAh
	容量 *2	约为 600 次 使用省电模式 操作环境: -10 到 50 摄氏度
	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 *3	约为 500 次充电循环
无线通信 *4		Bluetooth 4.1 LE
其他特性	剥除操作	降低了剥除所需的按压力度
	自动设置加热参数	通过熔接机或者智能手机控制

备注:

- *1:在室温环境下测量所得到的结果。加热时间会由于环境以及光纤涂覆层的材质而发生改变。
- *2:在室温环境下使用未老化的电池,并使用省电模式所得到的结果。剥除次数会由于环境,热剥除钳的设置以及电池状态而发生改变。
- *3: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。
- *4:Bluetooth® 的文字和标识是 Bluetooth SIG, Inc. 所注册的商标。

熔接效果
有保障

**BEST QUALITY
SERVICE**
- SINCE 1978 -

操作
人性化

售后体系
完善

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/>



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

Unit 9A, Union Hing Yip Building, 20 Hing Yip Street, Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong
General inquiries, service & support : : +852-21741338 <http://www.go4fiber.com>