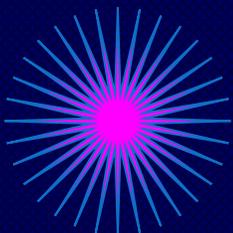
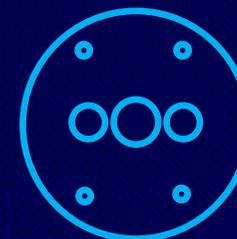
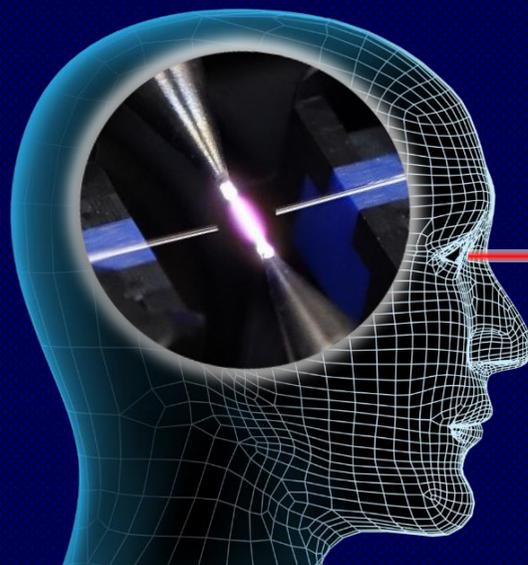


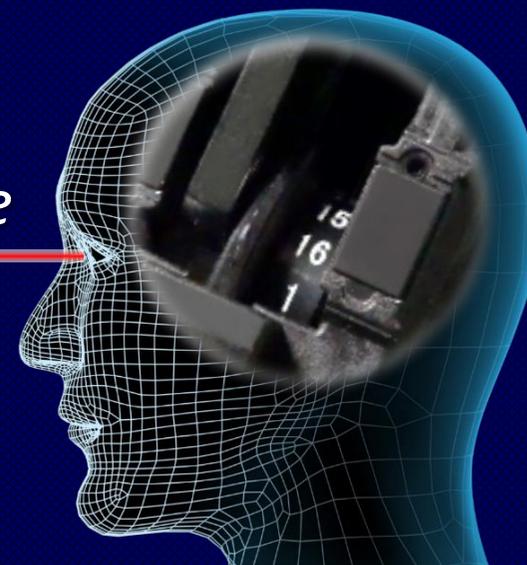
Soudeuse à alignement dynamique 41S+



ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGIE



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGIE

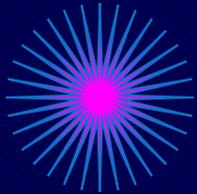


Qualité de soudure améliorée



Fujikura

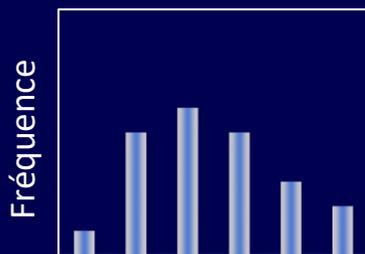
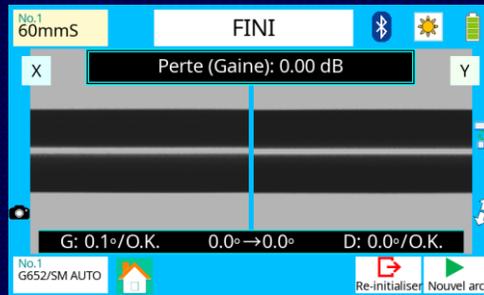
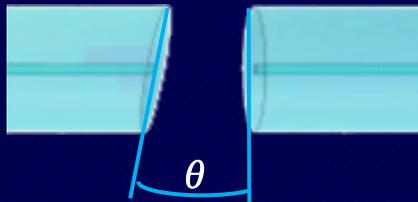
La technologie Active Fusion Control



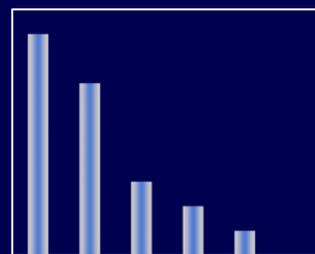
ACTIVE FUSION CONTROL TECHNOLOGIE

1. Active Fusion control selon le profil de coupe

L'une des principales causes de perte d'épaisseur élevée est le mauvais profil de coupe causé par un mauvais clivage. La 41S+ analyse la coupe gauche et droite et effectue un contrôle de fusion optimal. Cette nouvelle technologie réduit la perte d'épaisseur.



0.00 0.02 0.04 0.06 0.08 0.10 [dB]



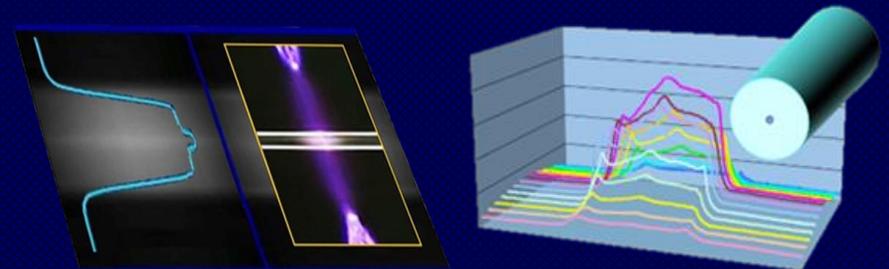
0.00 0.02 0.04 0.06 0.08 0.10 [dB]

Perte d'épaisseur avec un angle de coupe large: $3 < \theta < 5$

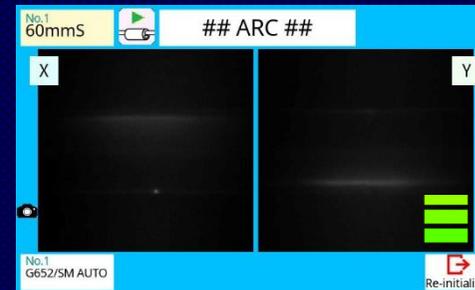
*Soudure de fibres G.652 mesurée avec la méthode cut-back. Le résultat de soudure peut varier en fonction du type de fibres et de leurs

2. Active Fusion control selon l'intensité lumineuse de la fibre

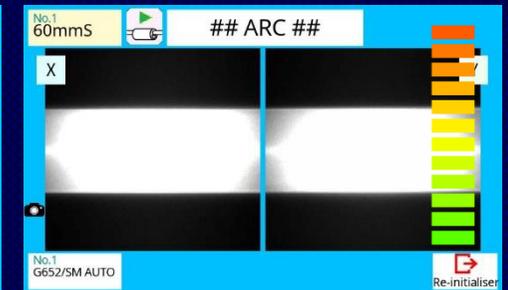
La soudure est facilement affectée par les changements de l'environnement d'utilisation. La 41S+ contrôle les paramètres de fusion en temps réel en analysant l'intensité lumineuse de la fibre pendant la fusion. Elle contribue à réduire la perte d'épaisseur de manière stable.



Analyse de l'intensité lumineuse de la fibre



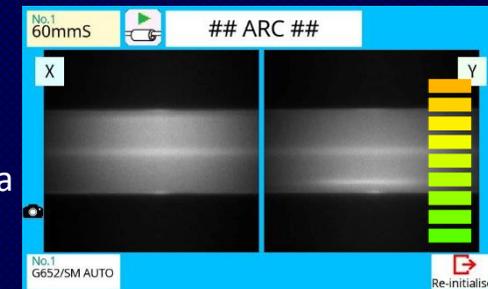
Intensité lumineuse : Faible



Intensité lumineuse : Forte



Contrôle de la fusion en temps réel

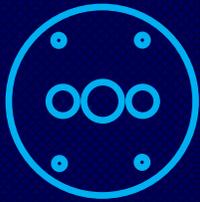


Intensité lumineuse : Correcte



Contrôle de la fusion en temps réel

La technologie Active Blade Management



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGIE

1. Active Blade : rotation grâce au moteur

La 41S+ et la Cliveuse CT50 sont équipées de connectivité sans fil. Cette dernière permet d'effectuer la rotation de la lame automatiquement quand la 41S+ juge que la lame est usée.



Lame motorisée

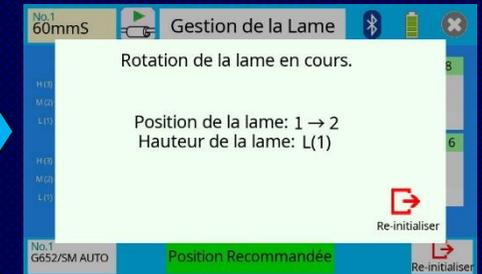
2. Active Blade : Gestion de l'usure

La 41S+ affiche l'état d'usure de la lame de coupe et informe l'utilisateur quand un changement de hauteur, de position, ou de lame est nécessaire.

No.1 60mmS Gestion de la Lame

| | No.1 | No.2 | No.3 | No.4 | No.5 | No.6 | No.7 | No.8 |
|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| H(1) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| M(2) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| L(1) | 1060 | 1060 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | No.9 | No.10 | No.11 | No.12 | No.13 | No.14 | No.15 | No.16 |
| H(1) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| M(2) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| L(1) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

Hauteur de la lame : L(1)
Position Recommandée Re-initialiser

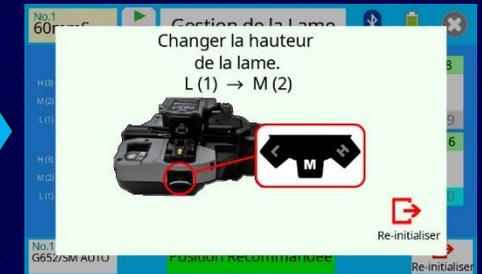


Changement de position

No.1 60mmS Gestion de la Lame

| | No.1 | No.2 | No.3 | No.4 | No.5 | No.6 | No.7 | No.8 |
|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| H(1) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| M(2) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| L(1) | 1014 | 1041 | 1175 | 1167 | 1522 | 1134 | 1530 | 1439 |
| | No.9 | No.10 | No.11 | No.12 | No.13 | No.14 | No.15 | No.16 |
| H(1) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| M(2) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| L(1) | 1185 | 1218 | 1025 | 1407 | 1338 | 1484 | 1259 | 1060 |

Hauteur de la lame : L(1)
Position Recommandée Re-initialiser



Changement de hauteur

No.1 60mmS Gestion de la Lame

| | No.1 | No.2 | No.3 | No.4 | No.5 | No.6 | No.7 | No.8 |
|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| H(1) | 1439 | 1530 | 1259 | 1185 | 1134 | 1530 | 1422 | 1439 |
| M(2) | 1484 | 1185 | 1218 | 1025 | 1407 | 1338 | 1484 | 1060 |
| L(1) | 1060 | 1041 | 1175 | 1167 | 1522 | 1134 | 1530 | 1439 |
| | No.9 | No.10 | No.11 | No.12 | No.13 | No.14 | No.15 | No.16 |
| H(1) | 1041 | 1175 | 1167 | 1522 | 1439 | 1530 | 1218 | 1258 |
| M(2) | 1422 | 1530 | 1439 | 1218 | 1375 | 1407 | 1407 | 1130 |
| L(1) | 1185 | 1218 | 1025 | 1407 | 1338 | 1484 | 1259 | 1060 |

Hauteur de la lame : L(1)
Remplacez
Position Recommandée Re-initialiser



Changement de lame

No.1 60mmS Angle Coupe important

X Y

L: 0.0°/O.K. 0.0° R: 4.1°/N.G.

Position Recommandée Re-initialiser Continuer

No.1 60mmS Angle Coupe important

Rotation de la lame en cours.

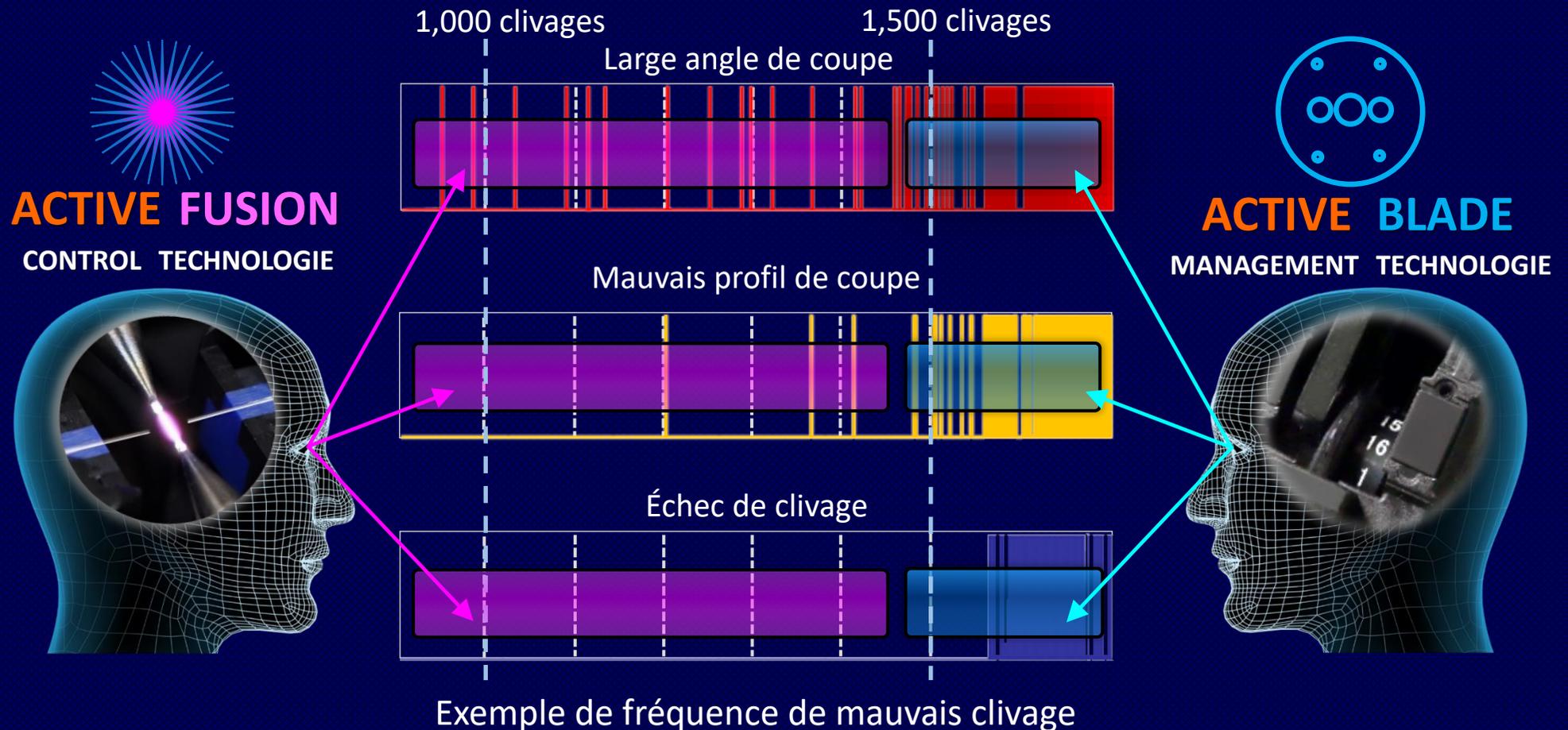
Position de la lame: 1 → 2
Hauteur de la lame: L(1)

Position Recommandée Re-initialiser Continuer

Amélioration de la qualité de soudure

Le design ci-dessous montre le nombre de clivages sur la ligne horizontale avec la fréquence de large angle de coupe, de mauvais profil de coupe, et d'échec de clivage. Quand la fréquence de mauvais clivage (large angle de coupe, mauvais profil, ...) augmente, la technologie **Active Blade Management** peut détecter cette augmentation et change la position de la lame automatiquement. La technologie **Active Blade Management** réduit donc fortement la fréquence de mauvais clivages. Et même si une mauvaise coupe est détectée, la 41S+ compense en utilisant la technologie **Active Fusion Control** qui optimise la fusion afin de réduire la fréquence de mauvaise soudure.

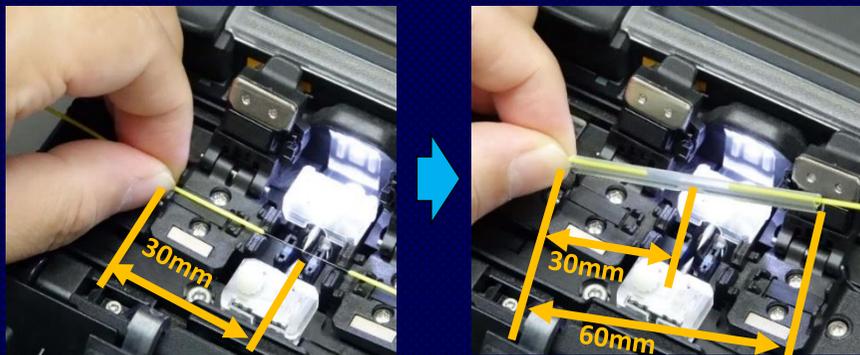
En utilisant ces deux technologies de pointe, la 41S+ minimise la probabilité de mauvaise soudure et réduit fortement le besoin d'effectuer des reprises sur le terrain.



Facilité d'utilisation

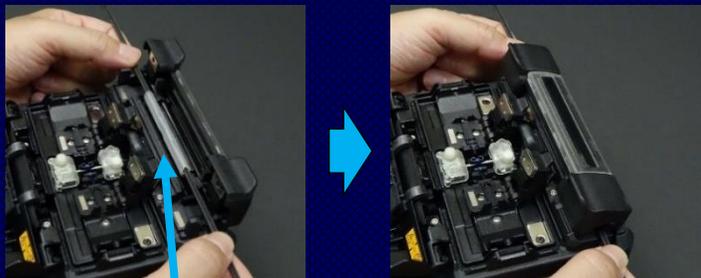
1. Positionnement du manchon facilité

Le design des clamps est optimisé pour les manchons thermo-rétractables de 60mm. La longueur entre le point de soudure et le côté du clamp est de 30mm. Ainsi il est facile de centrer le manchon en utilisant son doigt comme point de référence pour le positionnement.



2. Four universel

La soudeuse 41S+ est compatible avec les manchons d'un diamètre pouvant atteindre 6,0mm. Ainsi il est utilisable avec de nombreux types de manchon.



Diamètre maximum de 6,0mm avant rétreint.

3. Remplacement facile des consommables

3-1 Électrodes remplaçables sans outil

Les électrodes de la 41S+ se présentent sous la forme d'un «ensemble» comprenant la vis de fixation. Vous pouvez également faire tourner la vis à la main sans outils. Il permet un remplacement facile des électrodes.



Remplacement des électrodes sans outil

3-2 Lame et bras remplaçable par l'utilisateur

La cliveuse CT50 dispose d'une lame de coupe et d'un bras remplaçable par l'utilisateur. Vous n'avez donc pas besoin de renvoyer votre cliveuse en maintenance pour le remplacement d'une de ces deux pièces.



Bras remplaçable

Lame de coupe remplaçable

4. Valise de transport

Il existe de multiples façons d'utiliser la valise de transport 41S+. La 41S+ est prête à l'emploi juste en ouvrant la valise, mais la soudeuse avec son plateau de travail peut être détachée. Le plateau de travail peut être posé sur le dessus de la valise, ou sur toute autre surface tel qu'un trépied.

5. Plateau de travail

Le plateau de travail dispose d'un tiroir qui peut s'ouvrir en le glissant sur le côté afin d'augmenter sa surface de travail. Le plateau a de nombreuses fonctionnalités utiles tel qu'un espace pour bloquer le distributeur d'alcool afin d'éviter sa chute.

Prête à l'emploi



Pack standard

Pack standard de la 41S+



| Description | Référence | Qté |
|---------------------------------|-----------------------------|---------|
| Soudeuse à alignement dynamique | 41S+ | 1 pc |
| (1) Batterie rechargeable * | BTR-11A | 1 pc |
| (2) Adaptateur secteur | ADC-19A | 1 pc |
| (3) Cordon d'alimentation | ACC-08, 09, 10, 11 ou 12 | 1 pc |
| (4) Câble USB | USB-01 | 1 pc |
| (5) Électrodes supplémentaires | ELCT2-16B | 1 paire |
| (6) Support pour holder | SP-01 | 1 paire |
| (7) Valise de transport | CC-36 | 1 pc |
| (8) Plateau de travail | WT-08 | 1 pc |
| (9) Vis pour trépied | TS-03 | 1 pc |
| (10) Sangle pour la valise | ST-03 | 1 pc |
| (11) Distributeur d'alcool | AP-02 | 1 pc |
| (12) Guide de référence rapide | QRG-01-E | 1 pc |
| Pince à dénuder | SS03 | 1 pc |
| Cliveuse de fibre optique | CT50 | 1 pc |
| (1) Collecteur de fibre | FDB-05 | 1 pc |
| (2) Guide fibre | AD-10-M24 | 1 pc |
| (3) Boîtier (pour cliveuse) | CC-37 | 1 pc |
| (4) Clé hexagonale | HEX-01 | 1 pc |

* Suivez la réglementation IATA lors du transport aérien des batteries.

Spécifications



Soudeuse 41S+

| Désignation | | Spécification | | |
|----------------------------------|------------------------------|--|---|------------------------------|
| Méthode d'alignement de la fibre | | Alignement dynamique 3 axes | | |
| Nombre de fibre possible | | Fibre unitaire | | |
| Fibres compatibles | Type de fibre | Fibre optique Monomode Fibre optique Multimode | | |
| | Diamètre gaine | Environ 125µm | | |
| Revêtements compatibles | Clamp | Revêtement maximum : 3000µm Longueur de clivage : 5 à 16mm *1 | | |
| | | | | |
| Performance de soudure | Perte d'épaisseur typique *2 | ITU-T G.652 : Environ 0.03dB ITU-T G.651 : Environ 0.01dB ITU-T G.653 : Environ 0.05dB ITU-T G.655 : Environ 0.05dB ITU-T G.657 : Environ 0.03dB | | |
| | | Temps de soudure*3 | SM FAST mode : Environ 6 à 7 secondes | |
| | | Manchons compatibles | Type | Manchons thermo-rétractables |
| | | | Longueur | Max. 66mm |
| | | | Diamètre | Max. 6.0mm avant rétreint |
| Performance du four | Temps de rétreint *4 | 60mm : Environ 25 à 27 secondes | | |
| Test de traction | | Environ. 2.0N | | |
| Durée de vie des électrodes*5 | | Environ 5000 arcs | | |
| Description physique | Longueur | Environ 131mm sans projection | | |
| | Largeur | Environ 201mm sans projection | | |
| | Hauteur | Environ 79mm sans projection | | |
| | Poids | Environ 1,3kg batterie incluse | | |
| Conditions ambiantes | Température | Utilisation: -10 à 50°C Stockage: -40 à 80°C | | |
| | | Humidité | Utilisation: 0 à 95% sans condensation Stockage: 0 à 95% sans condensation | |
| | Altitude | Max. 5000m | | |
| Adaptateur AC | Puissance | AC100 to 240V, 50/60Hz, Max. 1.5A | | |
| Batterie | Type | Rechargeable Lithium Ion | | |
| | Puissance | Environ DC14.4V, 3190mAh | | |
| | Capacité *6 | Environ 200 soudures et rétreint | | |
| | Température | Recharge : 0 to 40°C Stockage: -20 à 30°C | | |
| | | Durée de vie *7 | Environ 500 cycles de recharge | |
| Affichage | LCD monitor | Ecran tactile TFT 4.9 pouces | | |
| | Grossissement | Environ 132 à 300x | | |
| Éclairage | Gorges en V | Lampe LED | | |
| Interface | PC | USB2.0 Mini B type | | |
| | Lampe externe LED | USB2.0 type A Environ. DC5V, 500mA | | |
| | Sans fil *8 | Bluetooth 4.1 LE | | |
| Mémoire | Mode de soudure | 100 modes de soudure | | |
| | Modes de rétreint | 30 modes de rétreint | | |
| | Résultat soudure | 10000 résultats | | |
| | Image soudure | 100 images | | |
| Vis pour trépied | | 1/4-20UNC | | |
| Autres Fonctionnalités | Fonction automatique | Contrôle de la Fusion | | |
| | Guide de référence | Fichier pdf inclus dans la soudeuse | | |
| | Clamp | Facilité du positionnement des manchons | | |
| | Électrodes | Remplaçables sans outil | | |

41S+ Options

| Désignation | Référence | Remarque |
|------------------------------|-------------|--|
| Support de fibre | FH-70-200 | Revêtement 200µm |
| | FH-70-250 | Revêtement 250µm |
| | FH-70-900 | Revêtement 900µm |
| | FH-FC-20 | 900µm dans un câble 2mm |
| | FH-FC-30 | 900µm dans un câble 3mm |
| Clamp | CLAMP-S31B | 900µm structure libre |
| Transfert Clamp | CLAMP-DC-12 | Transfert des câbles sur le plateau de travail |
| Manchons thermo-rétractables | FP-03 | 60mm max. revêtement 900µm |
| | FP-03(L=40) | 40mm max. revêtement 900µm |
| | FP-03M | FP-03 avec des matériaux non magnétique |

Notes

- *1 La longueur de coupe dépend du type de fibre :
5 à 16mm : gaine optique 125µm / revêtement 250µm
10 à 16mm : gaine optique 125µm / revêtement 400 ou 900µm
- *2 Mesuré par la méthode cut-back répondant aux normes ITU-T après soudure de fibres Fujikura identiques. La perte moyenne peut varier en fonction des conditions ambiantes et des caractéristiques de la fibre.
- *3 Mesuré dans une pièce à température ambiante. Le temps de soudure est calculé à partir de l'affichage de la fibre à l'écran jusqu'à la perte estimée. Le temps de soudure moyen peut varier en fonction des conditions ambiantes et des caractéristiques de la fibre.
- *4 Mesuré dans une pièce à température ambiante avec l'adaptateur secteur. Le temps de rétreint débute au bip de départ jusqu'au bip de fin. La durée peut varier en fonction des conditions ambiantes, du type de manchon et de l'état de la batterie.
- *5 La durée de vie des électrodes varie en fonction des conditions ambiantes, du type de fibre et du mode de soudure utilisée.
- *6 Conditions de test
(1) Soudure et rétreint : cycle de 1 minute
(2) Utilisation des paramètres d'économie d'énergie de l'épaisseur, selon les conditions de notre test.
(3) Utilisation d'une batterie non dégradée
(4) Dans une pièce à température ambiante
Le nombre de cycles varie lorsque les conditions ci-dessus changent.
- *7 La capacité de la batterie diminue de moitié après environ 500 cycles de décharge / recharge. La durée de vie de la batterie est réduite en dépassant les limites de température de stockage et d'utilisation ou par une décharge complète lors d'un long stockage sans recharge.
- *8 La marque et les logos Bluetooth® sont des marques déposées par Bluetooth SIG, Inc.

Spécifications



Cliveuse CT50

| Item | | Specification |
|--|----------------------|--|
| Fibre applicable | Type de fibre | Fibre Monomode Fibre Multimode |
| | Nombre de fibre | Simple et jusqu'à 16 rubans de fibres |
| | Diamètre revêtement | Environ 125µm |
| Revêtement compatible | Support de fibre | AD-10-M24: revêtement 900 µm max AD-50 : revêtement Max. 3mm |
| | Holder | Revêtement : se référer aux options |
| Longueur de clivage | Support de fibre | AD-10-M24 : 5 à 20mm *1 AD-50 *D.R. : Diamètre du Revêtement D.R. = 250µm ou moins : 5 à 20mm *1 250µm < D.R. < =900µm : 10 à 20mm 900µm < D.R. < =3mm : 14 à 20mm |
| | Holder | Environ. 10mm |
| Angle de clivage *2 | Fibre unitaire | En moyenne 0.3 à 0.9 degré |
| | Fibre ruban | En moyenne. 0.3 à 1.2 degré |
| Durée de la Lame de coupe *3 | | Environ 60000 clivages |
| Description physique | Longueur | Environ 117mm sans projection *4 |
| | Largeur | Environ 94mm sans projection *4 |
| | Hauteur | Environ 59mm sans projection *4 |
| | Poids | Environ. 306g incluant les piles et l'AD-10-M24 |
| Conditions Ambiantes | Température | Utilisation : -10 à 50°C Stockage : -40 à 80°C |
| | Humidité | Utilisation : 0 à 95% sans condensation Stockage : 0 à 95% sans condensation |
| Batterie | | 2 piles LR03/AAA |
| Interface sans fil *5 | | Bluetooth 4.1 LE |
| Vis pour trépied | | 1/4-20UNC |
| Mécanisme de maintien pour le porte-fibres | | Existence |
| Autres fonctionnalités | Rotation de la lame | Rotation motorisée Rotation manuelle |
| | Parties remplaçables | Lame de coupe Bras et levier |

CT50 Options

| Désignation | Référence | Remarque |
|-------------------|-------------|---|
| Support de fibre | AD-50 | Guide de fibre en option |
| Lame de coupe | CB-08 | Lame de remplacement |
| Bras et Marteau | ARM-CT50-01 | Bras et marteau pour le remplacement |
| Poubelle | FDB-05 | Poubelle de rechange |
| Couvercle latéral | SC-CT50-01 | Couvercle latéral à la place de la poubelle |
| Espaceur | SCA-CT08-10 | Longueur de clivage 10mm |
| | SPA-CT08-09 | Longueur de clivage 9mm |
| | SPA-CT08-08 | Longueur de clivage 8mm |

Notes

- *1 Lorsque la longueur de clivage est inférieure à 10 mm, le diamètre du revêtement doit être de 250 µm ou moins. De plus, un réglage de la hauteur de la lame est nécessaire avant le clivage. L'angle de clivage moyen est supérieur aux spécifications lorsque la longueur de clivage est inférieure à 10mm.
- *2 Les angles des extrémités sont mesurés à l'aide d'un microscope à interférence et non d'une épissureuse par fusion. De nouvelles lames de coupe sont utilisées pour l'épissure des fibres multiples et des fibres simples. L'angle moyen de la face frontale dépend des conditions environnementales, de l'état de la lame de coupe, de la méthode d'exploitation et de la présence de poussière.
- *3 La durée de vie de la lame dépend des conditions ambiantes, du mode opératoire et du type de fibre à cliver.
- *4 Mesuré lors de la fermeture du levier.
- *5 La marque et les logos Bluetooth® sont des marques déposées de Bluetooth SIG, Inc.



Visitez notre site web !

<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>