

ООО «Оптические технологии» представляет новинку:



Fujikura 80s



Технические характеристики сварочного аппарата Fujikura 80s

Fujikura 80S - это новый сварочный аппарат с выравниванием волокна по сердцевине, который пришел на смену FSM-60S. Вдобавок ко всем преимуществам FSM-60S, новинка имеет ряд нововведений, таких как:

- Автоматическая ветрозащитная крышка
- Новая конструкция печи
- Инновационный и эргономичный дизайн кейса для удобства работы
- Мощная Li-Ion батарея
- Большой ЖК монитор высокого разрешения, с антибликовым покрытием
- Встроенная инструкция по эксплуатации

Пыле-, влаго- и ударо-защищенность:

1. Аппарат выдерживает падения и удары во всех направлениях:

- ❖ Соответствует: Telcordia GR-765-CORE
- ❖ Высота падения: до 76 см
- ❖ Аппарат выполнил 10 сварок, без ухудшения качества во время теста.

2. Сопротивление пыли:

- ❖ Характеристики пыли: 6 ложек пыли размером от 0.1 до 500 микрон в диаметре
- ❖ Метод испытаний: Вибрация аппарата в закрытом боксе, с воздушной циркуляцией пыли
- ❖ Состояние: ветрозащитная крышка должна быть закрыта
- ❖ Соответствует: Telcordia TR-NWT-000264 (ужесточенной компанией Fujikura)
- ❖ Аппарат выполнил 10 сварок, без ухудшения качества во время теста.

3. Сопротивление влаге:

- ❖ Соответствует: JIS C 0034
- ❖ Интенсивность дождя: более чем R=10мм/ч
- ❖ Продолжительность: 10 минут
- ❖ Состояние: ветрозащитная крышка должна быть закрыта
- ❖ Аппарат выполнил 10 сварок, без ухудшения качества во время теста.

* Данные тесты не гарантируют что сварочный аппарат не будет поврежден при подобном воздействии.

Автоматическая ветрозащитная крышка.

Ветрозащитная крышка автоматически закрывается, когда волокна уложены в сварочный аппарат, и открывается после того как процесс сварки завершен. Если сварка выполняется с установленными зажимами для волокна CLAMP-S70A, аппарат позволяет настроить автоматическое открытие прижимов волокна по завершению сварки, для того чтобы уменьшить количество действий выполняемых сварщиком.

Совместимые типы волокон

Количество свариваемых волокон	Одиночные волокна
Типы волокон	SM (ITU-T G.652 & G.657) MM (ITU-T G.651) DS (ITU-T G.653) NZDS (ITU-T G.655) Другие типы волокон
Диаметр	Волокна от 80 до 150 нм. Буфер от 100 до 1000 нм.
Длина зачистки волокна	От 5 до 16 мм.

Сведение волокон

Юстировка выполняется по сердцевине для волокон SM, DS, NZDS и по оболочке для волокон MM, при помощи системы запатентованной технологии PAS (Profile Alignment System). Две камеры находящиеся в перпендикулярных осях наблюдают за процессом сведения волокон, изображение с которых обрабатывается одновременно для более точного сведения.

Режимы сварки

Включая предустановленные, аппарат имеет 100 настраиваемых режимов сварки.

AUTO	Автоматическое определение типа волокна (SM, MM, DS, NZDS) Автоматическая калибровка дуги Авто-фокус
SM-AUTO	Для волокон ITU-T G.652 Автоматическая калибровка дуги
MM-AUTO	Для волокон ITU-T G.651 Автоматическая калибровка дуги
DS-AUTO	Для волокон ITU-T G.653 Автоматическая калибровка дуги
NZ-AUTO	Для волокон ITU-T G.655 Автоматическая калибровка дуги
Другие	Обычные режимы сварки Режимы сварки с созданием ослабления (аттенюацией) Ручные режимы сварки Программируемые режимы сварки

Сварка

Типичные потери на сварке (измеренные в соответствии с ITU-T стандартами)	
SM (ITU-T G.652)	0.02 дБ
MM (ITU-T G.651)	0.01 дБ
DS (ITU-T G.653)	0.04 дБ
NZDS (ITU-T G.655)	0.04 дБ
Обратные потери	60 дБ и более
Типичное время сварки	
В режиме SM-FAST	7 сек, стандартное волокно SM
В режиме SM-AUTO	12 сек, стандартное волокно SM
В режиме AUTO	15 сек, стандартное волокно SM

Определение потерь на сварке

Аппарат распознает и оценивает несколько типов дефектов и смещений волокон в месте сварки для более качественного и точного определения потерь.

Создание аттенюатора

Эта функция используется для создания встроенного в волокно аттенюатора. Ослабление сигнала можно задать в пределах от 0.1 дБ до 15 дБ (с шагом в 0.1 дБ).

Термоусадочная печь

Включая предустановленные, аппарат имеет 30 режимов термоусадки.

FP-03	Для КДЗС Fujikura FP-03
FP-03 (L=40)	Для КДЗС Fujikura FP-03 (L=40)
FPS01-400-20/25/34/45	Для микро-КДЗС Fujikura FPS01-400-20/25/34/45
FPS01-900-25/34/45	Для микро-КДЗС Fujikura FPS01-900-25/34/45
FP-04T/FP-05	Для микро-КДЗС Fujikura FP-04T/FP-05

Типичное время термоусадки (при работе от сети электропитания)

FP-03	13 – 15 секунд
FP-03 (L=40)	17 секунд
Fujikura микро-КДЗС	5 – 16 секунд
FP-04T	25 секунд
FP-05	30 секунд

Автоматическое закрытие крышки и автозапуск нагрева после укладки КДЗС в модуль печи (настраиваемая функция).

Хранение результатов сварки:

Количество результатов	Последние 2000 сварок
Хранимая информация	Дата, номер режима сварки, название режима сварки, сообщение об ошибке, потери на сварке, угол скола, смещение по осям, установленный порог угла скола, установленный порог потерь на сварке, сила дуги, длительность дуги.

Калибровка дуги

Автоматическая калибровка дуги в реальном времени	Выполняется во время разряда электродов, основываясь на подсветке волокна во время сварки. Выполняется во всех режимах AUTO.
Автоматическая калибровка дуги	Автоматическая подстройка дуги, основываясь на предыдущей сварке. Выполняется во всех режимах AUTO.
Ручная калибровка дуги	Выполняется вручную оператором, во время настройки аппарата.

Тест на растяжение

Типы держателей	Тест выполняется для всех типов держателей (стандартные прижимы или съемные держатели для волокон)
Усилие	От 1.96 Н до 2.25 Н

Ресурс электродов

Ресурс электродов увеличен до 3000 сварок на одной паре.

Условия работы

Высота над уровнем моря	От 0 до 5 км выше уровня моря
Влажность	От 0 до 95% без конденсата
Рабочая температура	От -5 до +50 градусов Цельсия
Скорость ветра	До 15 м/с

Условия хранения

Влажность	От 0 до 95% без конденсата
Температура хранения	От -40 до +80 градусов Цельсия
Длительное хранение аппарата с аккумулятором, температура	От -20 до +30 градусов Цельсия

Размеры и вес

Размеры Ш x Г x В	146 x 159 x 150 мм. Включая ветрозащитную крышку и монитор
Температура хранения	От -40 до +80 градусов Цельсия
Длительное хранение аппарата с аккумулятором, температура	От -20 до +30 градусов Цельсия

Просмотр волокон

Метод просмотра	2 CMOS камеры для одновременного перекрестного просмотра
Тип дисплея	4,73" ЖК монитор
Защита поверхности дисплея	Пластиковая защита дисплея с антибликовым покрытием
Переверот изображения	Переверот и подстройка позиции изображения происходит автоматически в зависимости от положения монитора.
Вид волокон и увеличение	Просмотр по оси X Просмотр по оси Y Одновременный просмотр в двух осях X/Y При просмотре одной оси увеличение 160x При просмотре по двум осям увеличение 300x

Электропитание: адаптер питания AC

Модель адаптера питания от сети переменного тока	ADC-18, сменный адаптер питания
AC вход	Напряжение от 100 до 240 V Максимальный ток 1A Кабель 3-пин с заземлением, ACC-14 ~ ACC-17
DC вход	Напряжение от 10 до 15V Максимальный ток 6A Кабель 3-пин, DCC-12, DCC-13
Батарея	Кабель 5-пин, DCC-19 Батарея BTR-09 Время заряда около 5 часов Напряжение во время заряда: 16.8V, 0.8A Одновременный заряд батареи и работа на аппарате возможна.
DC выход	К самому сварочному аппарату 8-пин коннектор, 12V, 4A
LED индикаторы	Зеленый: нормальное питание DC Красный: входное напряжение DC менее 15V Желтый: батарея в процессе зарядки Желтый (мигающий): некорректная зарядка батареи
Вес	384 грамма

Электропитание: батарея

Модель батареи	BTR-09, сменная перезаряжаемая батарея
Тип батареи	Литиевая батарея 14,8V выходное напряжение Емкость 4000 мАч
Зарядка	Заряжается от адаптера питания ADC-19 Шнур зарядки 5-пин, DDC-19 Возможна зарядка во время работы со сварочным аппаратом, батарея должна находиться в сварочном аппарате.
DC выход	К сварочному аппарату 8-пин коннектор, 14.8V, 4A
Условия работы	Температура зарядки: от 0 до 40 °C Температура работы: от -10 до 50 °C Каждые 6 месяцев батарея должна быть полностью разряжена и заряжена для предотвращения «эффекта памяти»
Условия длительного хранения	Температура хранения: от -20 до 30 °C При длительном хранении батарея должна полностью подзарядиться каждые 6 месяцев, чтобы предотвратить химическое повреждение батареи, вызванное полной разрядкой.
Количество циклов сварки	200 полных циклов при следующих условиях: <ol style="list-style-type: none"> 1. Батарея была активирована 2. Батарея не должна быть повреждена из-за некорректного хранения 3. Должен быть включен режим энергосбережения со следующими параметрами: Отключение монитора – 5 сек. 4. Цикл сварки и усадки не должен занимать более 2х минут
Продолжительность жизни батареи	При нормальных условиях хранения и эксплуатации батарея работает более 500 циклов разряда/заряда.
Вес	551 грамм

Интерфейсы

USB	Статус: Slave Используется для: передача данных и видео сигнала на компьютер Тип: USB2.0
HJS	Используется для: питания HJS-02, HJS-03 Тип коннектора: 6-пин мини-DIN коннектор Питание: DC12V, 1A

Защитный кейс

Размеры Ш x Г x В	547 x 277 x 281, включая рабочий стол
-------------------	---------------------------------------

Программное обеспечение

Когда выходит новая версия программного обеспечения, пользователь может самостоятельно обновить ПО через интернет. Инструкции по обновлению ПО содержатся на компакт-диске входящем в стандартный пакет поставки.

Стандартный комплект поставки

Наименование	Модель	Кол-во	Примечание
Сварочный аппарат	80S	1 шт.	-
Прижимы волокна	CLAMP-S70A	1 комплект	установлены
Электроды	ELCT2-20A	1 пара	установлены
Адаптер питания	ADC-18	1 шт.	-
Шнур питания AC	ACC-xx	1 шт.	Один из следующих типов: 1. ACC-14 USA, Japan 2. ACC-15 Europe 3. ACC-16 UK 4. ACC-17 Australia
Пара электродов	ELCT2-20A	1 пара	-
Руководство по эксплуатации	Q80S/Q19S-R	1 шт.	На русском языке
CD с инструкцией по эксплуатации	M-70	1 шт.	CD с инструкцией на русском и английском языках.
Отчет о проверке	-	1 шт.	На английском или японском языке.
Защитный кейс	CC-30	1 шт.	Включая рабочий стол.
Дозатор спирта	AP-01	1 шт.	-
Отвертка	SD-01	1 шт.	-

Приобрести сварочный аппарат Fujikura 80s можно в компании

ООО «Оптические технологии»

Старт продаж - май 2013 года.

В связи с предстоящим дефицитом первых поставок

Принимаем предварительные заказы.

<http://svarka-optiki.ru/>

тел. отдела продаж: +7(495) 507-64-36