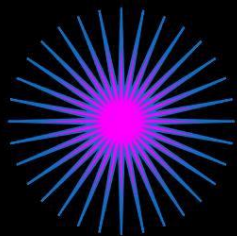
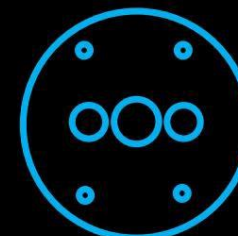
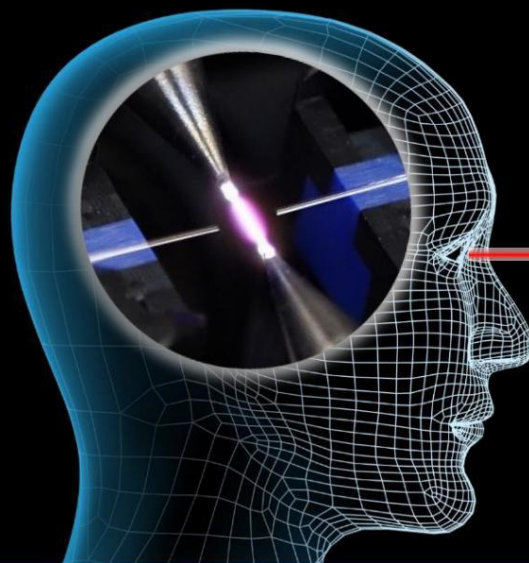


纖芯對準融合熔接機90S+套件



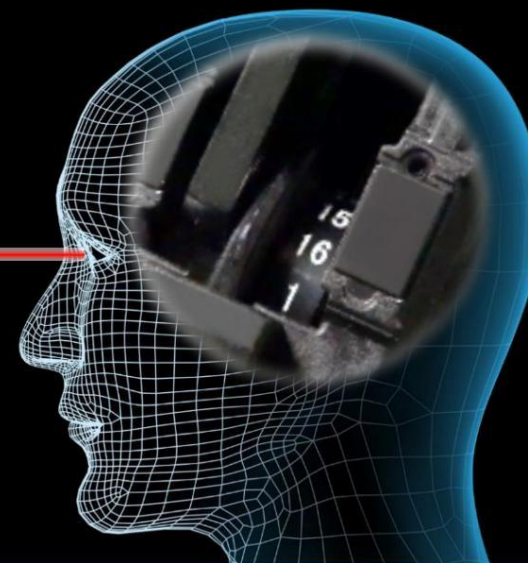
主動融合

控制技術



主動刀片

管理技術



增強的熔接質量



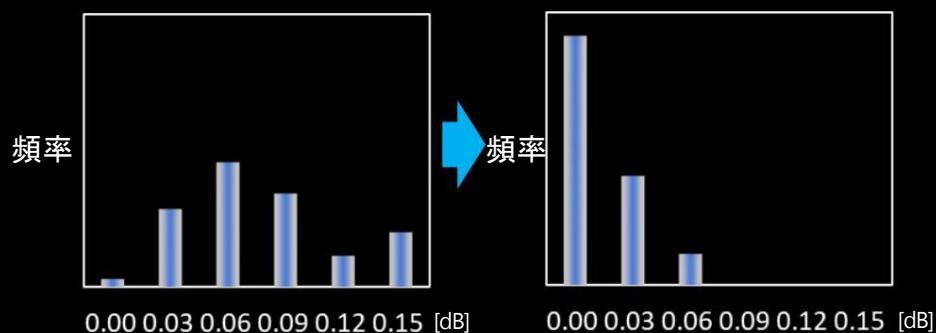
 **Fujikura**

主動融合控制技術

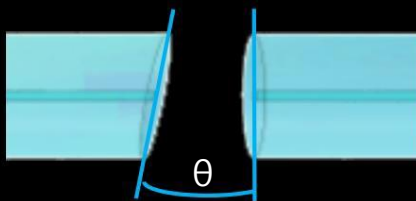
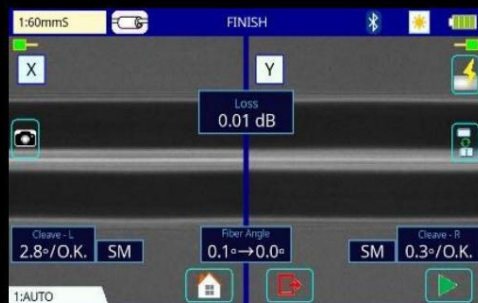


1. 透過切割條件進行主動融合控制

熔接損耗高的主要原因之一是切割端面不良。
90S+ 分析L和R切割端面的狀況並進行最佳熔接控制。這項先進技術顯著改善了接頭損耗並降低了重新安裝的風險。



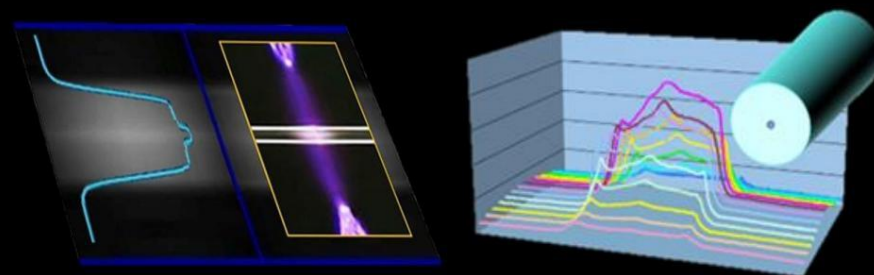
大切割角熔接損耗： $3 < \theta < 5$ 度



*採用截斷法測量的G.652熔接結果。熔接結果會根據光纖類型和光纖特性而變化。

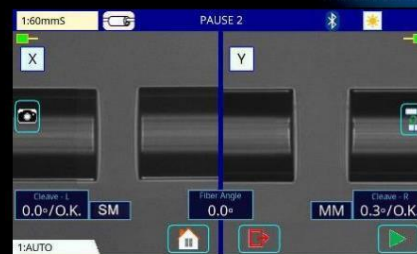
2. 透過光纖亮度進行主動融合控制

融合很容易受到環境變化的影響。
90S+ 透過分析熔接過程中光纖的亮度強度來進行即時熔接參數控制。它有助於穩定、減少熔接損耗。



3. 透過光纖辨別進行主動融合控制

適當的熔接參數可能因光纖類型而異。90S+ 根據光纖類型自動應用最佳熔接參數。

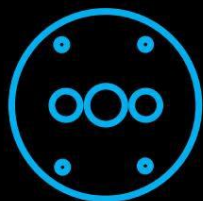


左：G.652-右：G.651
G.651



左：G.652-右：G.657
G.651

主動刀片管理技術



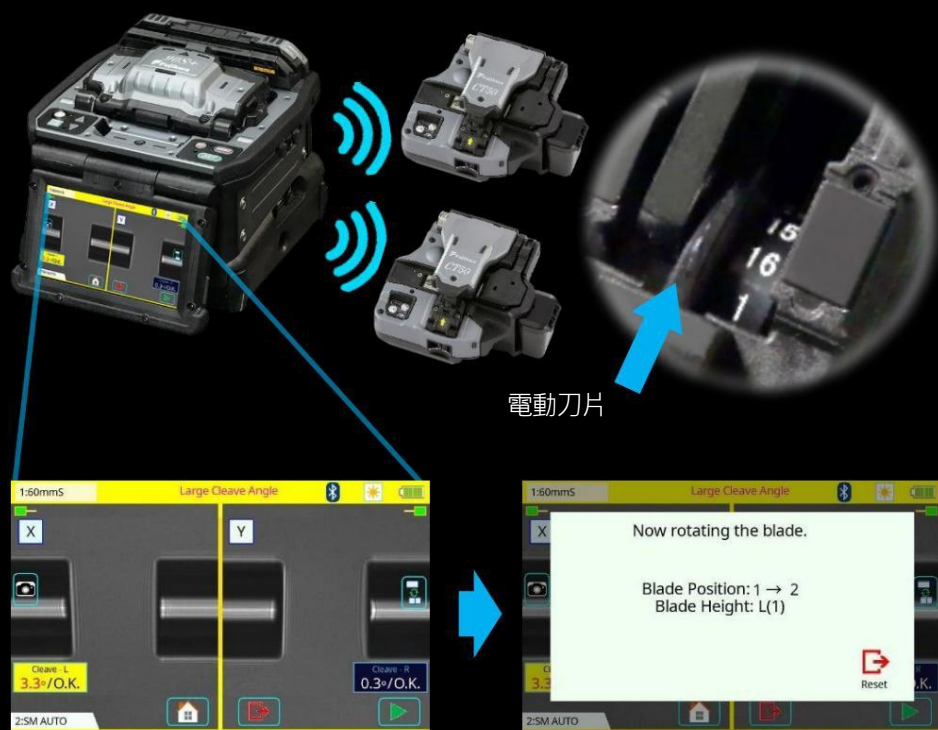
主動刀片

管理技術

1.馬達驅動刀片旋轉

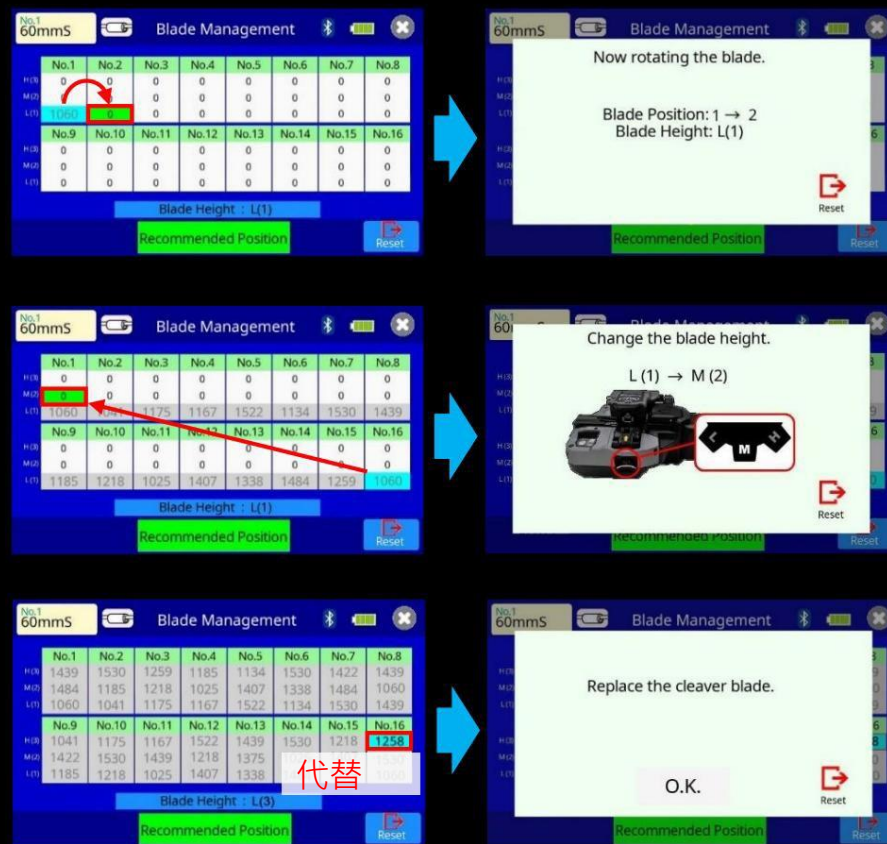
90S+ 和 CT50 光纖切割刀具有無線資料連接功能。當 90S+ 判斷刀片磨損時，此功能可自動旋轉切割刀刀片。

90S+可以同時連接兩台CT50。



2.主動刀片壽命管理

90S+ 顯示刀片的剩餘壽命，並在需要改變刀片高度、位置變化或需要新刀片時通知使用者。

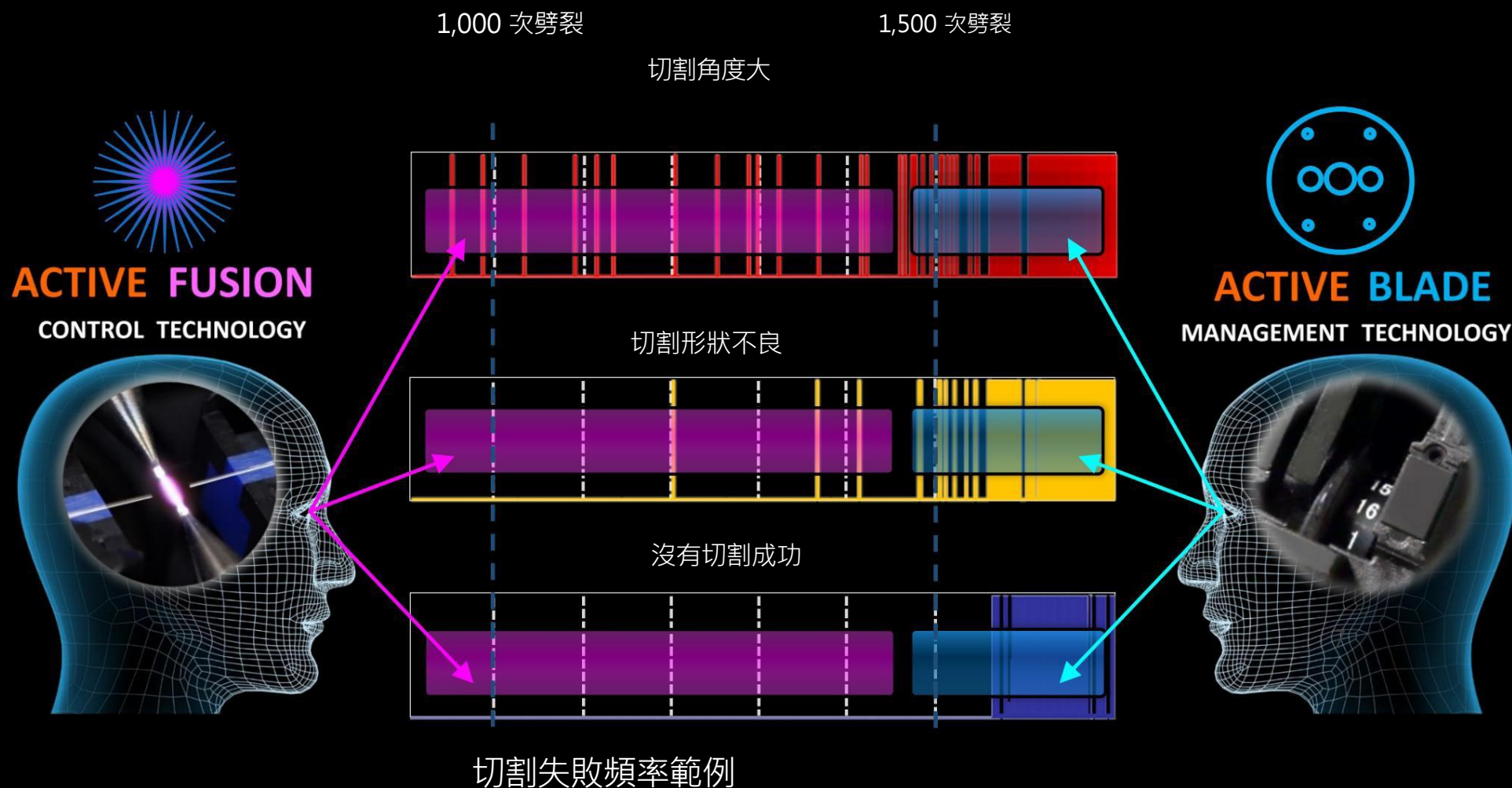


增強的熔接質量

下圖顯示了水平線上的解理數量，其中解理角度大、解理形狀不良和無法解理的頻率。當大切割角度的頻率增加時，**主動刀片**管理技術可以偵測到此增加的比率點並自動旋轉刀片位置。

主動刀片管理技術顯著降低了大切割角度發生的頻率，即使發生，**主動融合**控制技術也可以透過精確的融合控制來減少高熔接損耗。

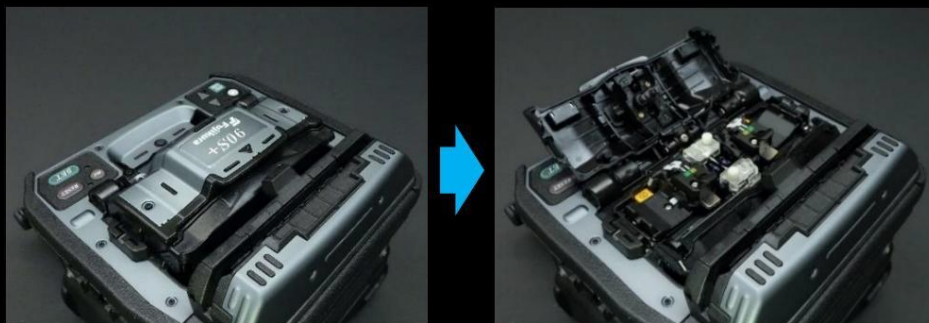
90S+ 透過結合這兩項關鍵技術，可以最大限度地減少高熔接損耗的發生，並有助於降低重新安裝的風險。



減少操作時間

1. 自動開閉防風蓋

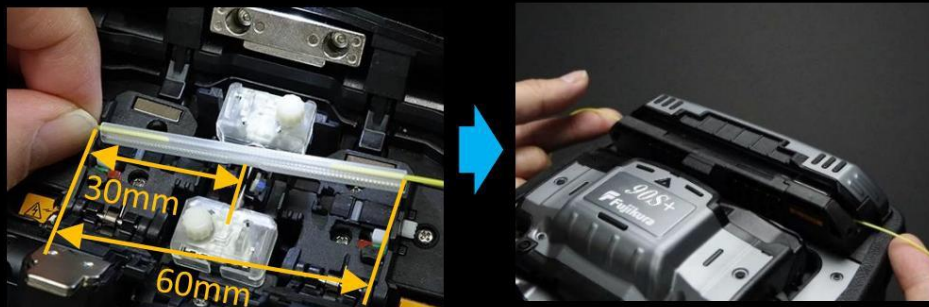
90S+ 更快的自動化功能減少了安裝時間。使用這款熔接機，操作人員無需接觸90S+，僅移動光纖即可完成從熔接到加熱的整個熔接過程。



自動開閉防風蓋

2. 減少操作時間

護套夾的形狀針對 60mm 長度的保護套管進行了最佳化。從熔接點到護套夾邊緣的長度為30mm。因此，依據參考的熔接點使用手指即可輕鬆將保護套置於熔接點的中心位置。

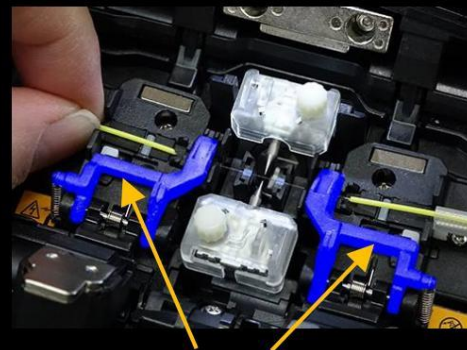


輕鬆居中

自動加熱器夾

3. 光纖固定夾

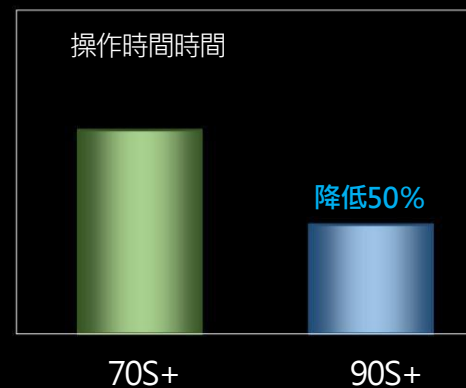
光纖固定夾支援自動化操作。當熔接後護套夾自動打開時，光纖固定夾會輕輕地夾住熔接光纖以防止其飛出。當操作員提起光纖時，固定夾自動鬆開。



光纖固定夾

4. 減少操作時間

這些功能使 90S+ 比之前的型號減少了50%的操作時間。



使用上更便捷

1. 手提箱

90S+ 手提箱的使用方式有很多種。90S+ 只需打開手提箱即可使用，但也可以根據工作環境將 90S+ 安裝在手提箱頂部或僅與工作托盤一起使用。



2. 工作托盤

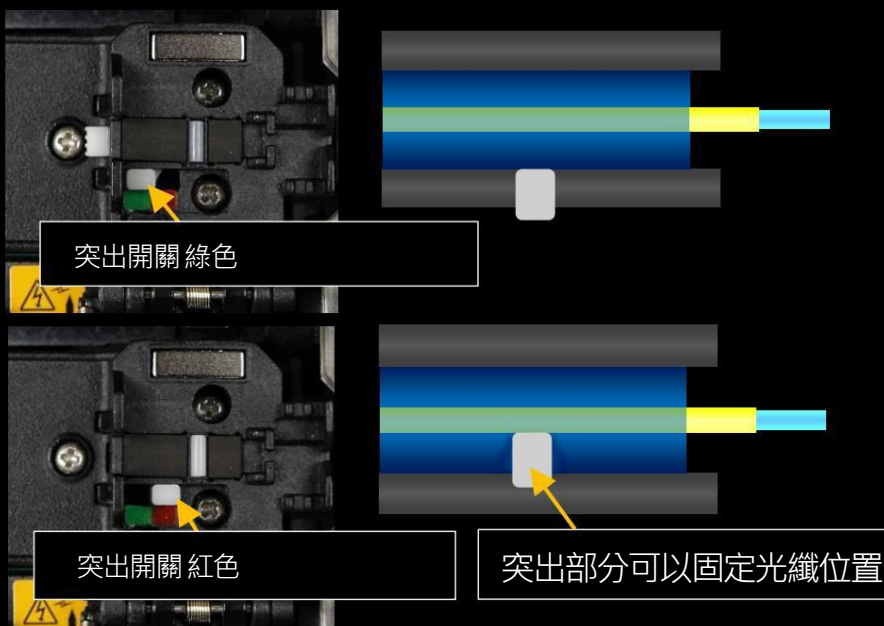
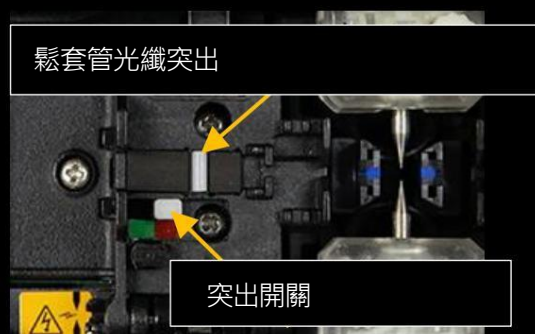
工作托盤具有多種功能。有兩個儲物抽屜，空間足夠大，可以存放工具或電池組。此外，工作托盤可以一分為二，因此可以根據您的工作空間進行配置。



使用上更便捷

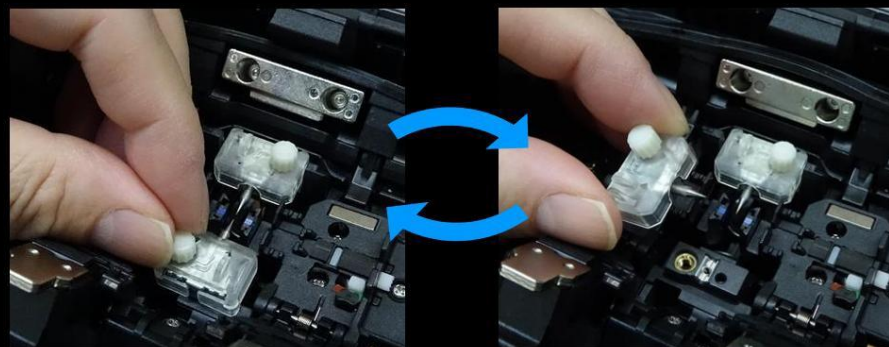
3. 鬆套管相容性

90S+的護套夾與鬆套管光纖相容。只需用手指改變開關位置即可接合或縮回鬆套管光纖護套夾的突出部分。

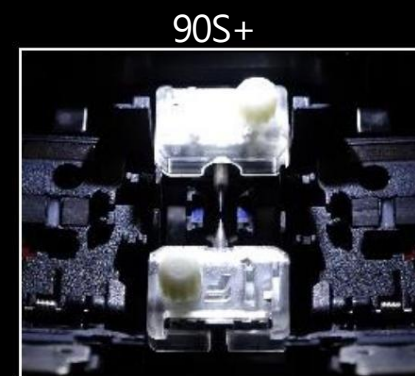


4. 免工具電極和照明

90S+ 電極棒為一個完整的「組件」，包括固定螺絲。無需工具即可用手旋轉螺絲，輕鬆更換電極。



透明電極蓋可支援 V 形槽的更廣泛的照明。由於護套夾在照明燈的相對側打開，因此護套夾區域被照亮而沒有陰影。



更寬的照明範圍

標準配置

90S+ 標準配置



(1)



(2)



(3)

(4)



(5)



(6)



(7)



(8)



(9) (10) (11)



(12)



(13)



(14)



(15)



(16)



(1)



(2)



(3)



(4)



項目	型號	數量
纖維對準熔接機	90S+	1個
(1) 電池*	BTR-15	1個
(2) 交流適配器	ADC-20	1個
(3) 交流電源線	ACC-14 · 15 · 16 · 17 或 18	1個
(4) USB 線	USB-01	1個
(5) 熔接機背帶	ST-02	1個
(6) 電極座(備用)	ELCT2-16B	1對
(7) 光纖夾具裝載板	SP-03	1對
(8) 攜帶箱	CC-39	1個
(9) 工作托盤左側	WT-09L	1個
(10) 工作托盤右側	WT-09R	1個
(11) 工作托盤 冷卻架	JP-09	1個
(12) 三腳架螺絲	TS-03	2個
(13) 手提箱帶	ST-03	1個
(14) 酒精瓶	AP-02	1個
(15) 快速參考指南	QRG-02-E	1個
(16) 使用說明書	儲存在 熔接機 中的 PDF 文件	
單纖剝除器	SS03	1個
光纖切割刀	CT50	1個
(1) 光纖廢料收集器	FDB-05	1個
(2) 光纖固定板	AD-10-M24	1個
(3) 切割器盒	CC-37	1個
(4) 六角板手	HEX-01	1個

*空運電池時，請遵循IATA規定。

規格

90S+ 規格



項目		參數指標
光纖對準方法		主動鏡式對準
可熔接的光纖芯數		單芯光纖
適用的光纖	光纖類型	單模光纖
	包層直徑	多模光纖
適用的塗覆層	護套夾	80~150μm *1
光纖熔接表現	熔接損耗*2	塗層直徑：最大厚度：3000μm
		切割長度：5至 16mm *1
		ITU-T G652：平均：0.02dB
		ITU-T G651：平均：0.01dB
		ITU-T G653：平均：0.04dB
		ITU-TG654：平均：0.04dB
適用的熱縮套款	熱縮套管長度	ITU-TG655：平均：0.04dB
		ITU-T G657：平均：0.02dB
熱縮套管	熱縮套管直徑	SM FAST 模式：平均：7 至 9 秒。
加熱效果	加熱時間*4	自動模式：平均：14 至 16 秒。
光纖拉力測試		最大66毫米
電極壽命*5		加熱前最大6.0mm
外觀屬性	尺寸W	60mm slim模式：平均：9 至 10 秒。
	尺寸D	60mm 模式：平均：13 至 15 秒。
	尺寸H	大約：2.0N
	重量	大約：5000次熔接
		大約170mm (不含突出部)
環境的適應能力	溫度	大約173mm (不含突出部)
	濕度	大約150mm (不含突出部)
	高度	大約：2.8公斤 (含電池)
		工作溫度：-10 至 50°C
交流適配器	輸入	儲存：-40 至 80°C
電池	類型	操作：0 至 95%RH，不結露
	輸出	儲存0 至 95%RH，不結露
	容量*6	5000米
	溫度	AC100 至 240V，50/60Hz，最大：1.5A
	電池壽命*7	可充電鋰離子電池
		DC14.4V，6380mAh
顯示	液晶顯示器	大約：300 次熔接和熱
照明	放大倍數	循環充電：0 至 40°C
		長期儲存：-20 至 30°C
接口	V型槽	大約：500 次充電循環
	電腦	大約：200 至 320 倍
	外置LED燈	LED燈
	帶狀熱剝除鉗	USB2.0 mini B type
		USB2.0 A type
數據儲存	無線通訊*8	大約：直流5V 500mA
	熔接模式	Mini DIN6 pin DC12V，最大：1A
	加熱模式	藍牙 4.1 LE
	熔接結果	100種熔接模式
	熔接影像	30 種加熱模式
二腳架螺絲孔		20000 個熔接結果
其他特性	自動功能	100 個影像
		根據光纖種類選擇熔接模式
		放電功率校正
		防風罩：自動開啟和關閉
		護套壓板：自動打開
		加熱器蓋：自動打開和關閉
參考指南	熔接機中儲存的教學影片和PDF操作手冊	
護套夾	便於確定熱縮套管的位	
電極棒	無需工具即可更換	

90S+ 選項

項目	型號	說明
光纖夾具	FH-70-200	200µm 塗層直徑
	FH-70-250	250µm 塗層直徑
	FH-70-900	900µm 塗層直徑
	FH-FC-20	直徑900µm在2mm 光纖內
	FH-FC-30	直徑900µm在3mm 光纖內
直流適配器	DCA-03	不透過電池連接交流電源轉接器
直流電源線	DCC-20	用於與汽車電池於密連接 BTR-15/DCA-03
	DCC-21	用於與汽車電池連接 BTR-15/DCA-03
轉移夾	CLAMP-DC-12	將分支電纜轉移到工作托盤上
冷卻架	JP-10	連接到密接機，而不是工作托盤
	JP10RC	JP-10 附光纖夾具
熱縮套管	FP-03	最大 60 毫米900µm 塗層直徑
	FP-03(L=40)	最大 40 毫米900µm 塗層直徑
	FP-03M	FP-03 附磁性材料

備註

*1 使用 CT58 和 FH-70-160 熔接 80µm 包層直徑。和160µm塗層直徑。光纖長度範圍取決於光纖類型

5 至 16mm：125µm 包層直徑和250µm塗層直徑。

10 至 16mm：125µm 包層直徑和400 或 900µm 塗層直徑。

5 至 10mm：80µm 包層直徑。和160µm塗層直徑。

5 至 16mm：150µm 包層直徑。和250µm塗層直徑。

*2 熔接同類型光纖後採用回切法測量。平均熔接損耗會根據環境條件和光纖特性而變化。

*3 在室溫下測量。熔接時間的定義是從液晶監視器上出現光纖影像到顯示出估計的

損耗。平均熔接時間會根據環境條件、光纖類型和光纖特性而變化。

*4 使用交流電源轉接器在室溫下測量。加熱時間定義為從開始蜂鳴聲到結束蜂鳴聲。平均加熱時間會根據環境條件、套管類型和電池組狀況而變化。

*5 電極壽命會根據環境條件、光纖類型和熔接模式而變化。

*6 測試條件

(1)熔接和加熱時間：1分鐘循環

(2)使用熔接機省電設置，以我們的測試情況為準。

(3)使用未劣化的電池

(4)室溫下

在與上述不同的條件下進行測試時，電池容量會改變。

*7 大約 1 秒後，電池容量會減少一半。 500次充放電循環，在儲存溫度範圍、工作溫度範圍之外使用時，如果長時間儲存而完全放電而不充電，電池壽命會進一步縮短。

*8 Bluetooth® 標記和標誌是 Bluetooth SIG, Inc. 的註冊商標。

規格



CT50規格

項目		參考指標
適用的光纖	光纖類型	單模光纖
	光纖數量 包層	多模光纖
	直徑	單根光纖帶和最多16條光纖帶
適用的塗層	直徑	大約。 125µm
	纖維固定板	AD-10-M24：最大。 900微米塗層直徑
	光纖支架	AD-50：最大。塗層直徑3mm AD-16A：最大。 900µm 塗層直徑 1 根光纖 + 最大。 250µm 塗層直徑 1 根光纖
切割長度	塗層形狀	塗層形狀。 · 請參閱熔接機選項
	光纖固定板	AD-10-M24：5~20mm *1 AD-50 *CD：塗層直徑 CD = 250µm以下：5~20mm *1 250µm < CD ≤ 900µm：10 至 20mm 900µm < CD ≤ 3mm：14 至 20mm AD-16A：5~20mm *1
	光纖支架	大約。 10毫米
切割角度*2	單纖	平均。 0.3至0.9度
	光纖帶	平均。 0.3至1.2度
刀片壽命*3		大約。 60000 次光纖切割
外觀屬性	尺寸W	大約。 117mm (不含突出部) *4
	尺寸D	大約。 94mm (不含突出部) *4
	尺寸H	大約。 59mm (不含突出部) *4
	重量	大約。 306克 包括電池和 AD-10-M24
環境適應能力	溫度	工作溫度：-10 至 50°C 儲存：-40 至 80°C
	濕度	操作：0 至 95%RH，無冷凝 儲存：0 至 95%RH，無冷凝
電池		2顆LR03 / AAA乾電池
無線介面*5		藍牙 4.1 LE
三腳架螺絲孔		1/4-20UNC
光纖支架的固定結構		裝備齊全
其他特性	刀片旋轉	電動旋轉 手動旋轉轉盤
	可更換零件	刀片 夾臂

CT50選項

項目	型號	說明
光纖固定板	AD-50	最大限度。塗層直徑3mm
	AD-16A	最大限度。 900µm 塗層直徑 1 根光纖 + 最大。 250µm 塗層直徑 1 根光纖
刀刃	CB-08	更換刀片
夾臂	ARM-CT50-01	附站座的夾臂可供更換備用
光纖廢料收集器	FDB-05	廢料收集器
側蓋	SC-CT50-01	側蓋代替廢料收集器切
墊片	SPA-CT08-10	割長度10mm
	SPA-CT08-09	切割長度 9mm切
	SPA-CT08-08	割長度8mm

備註

- *1 當切割長度小於10mm時，塗層直徑應為250µm或更小。此外，切割前需調整刀片高度。當解理長度小於10mm時，平均解理角度比規格差。
- *2 在室溫下用乾涉儀測量，而不是用熔接機測量。使用新刀片來切割單纖維和帶狀纖維。平均切割角度根據環境條件、刀片狀況、操作方法和清潔度而變化。
- *3 刀片壽命會根據環境條件、操作方法和切割的光纖類型而變化。
- *4 在關閉控制桿的情況下測量。
- *5 Bluetooth® 標記和標誌是Bluetooth SIG, Inc. 的註冊商標。



請造訪我們的網站！

<https://www.optic-product.fujikura.com/>

BEST QUALITY SERVICE
- SINCE 1978 -



亮鈞科技有限公司

Fujikura台灣代理

新北市(22241)深坑區北深路3段238-6號13樓

Tel:(02) 2664-6781

Fax:(02)2664-0844

