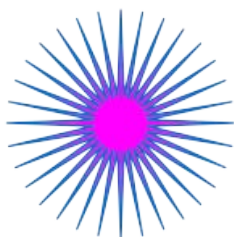




NEW

Alineamiento por revestimiento 35S



ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

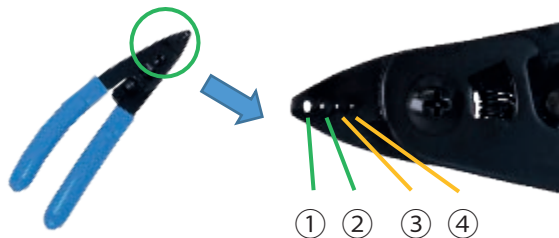
FUNCIONAMIENTO MÁS RÁPIDO

▪ Preparación simultánea de fibras

La preparación, el pelado, el corte y el posicionamiento de la fibra en la fusionadora generalmente deben repetirse por separado para las fibras del lado izquierdo y derecho. El proceso en la 35S elimina esto y permite la preparación simultánea de la fibra gracias a la nueva peladora de doble fibra SS05, el nuevo adaptador de fibra AD16 para la cortadora CT16 y el mecanismo de placa de ajuste inteligente de la propia 35S.

• Pelado simultáneo de fibras

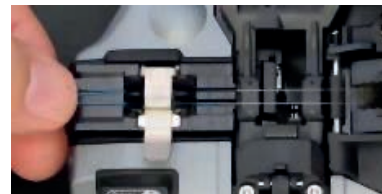
La peladora de fibra SS05 está equipada con cuatro cuchillas: ① para 2,3 mm, ② para 900 µm, ③ y ④ para fibras de 250 µm. El uso de las cuchillas ③ y ④ permite el pelado simultáneo de fibras de 250 µm.



Peladora de fibra SS05

• Corte simultáneo de fibras

El nuevo adaptador de fibra AD16 para la cortadora CT16 está equipado con dos ranuras. La colocación de una fibra en cada ranura proporciona un corte simultáneo.



• Ajuste simultáneo de fibra

Las fusionadoras anteriores requerían una operación a dos manos para cerrar la abrazadera de la fibra y poder sostenerla. Gracias a un nuevo mecanismo, la 35S cierra la abrazadera de fibra automáticamente cuando detecta la operación de ajuste y proporciona un ajuste con una sola mano y simultáneo.

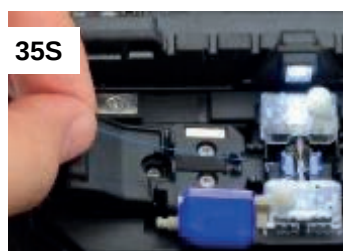


Consulte el vídeo



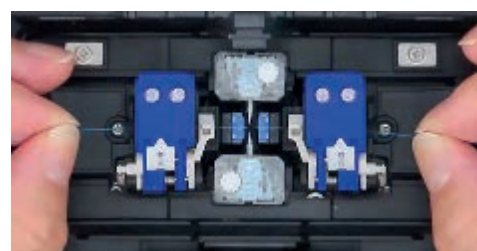
Modelo antiguo

Con dos manos



35S

Con una mano

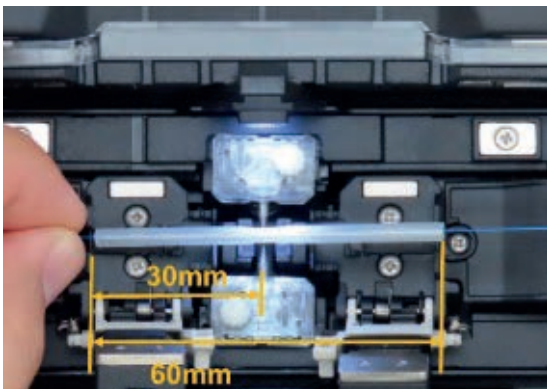


Ajuste simultáneo de fibra

DISEÑO FÁCIL DE USAR

- **Monitor LCD orientable**

La 35S está equipada con un monitor LCD en color móvil de 4,95 pulgadas para garantizar una visibilidad óptima en una amplia gama de condiciones, incluso cuando está al aire libre bajo la luz solar directa.



- **Fácil posicionamiento del protector**

El espacio entre los bordes de la abrazadera de fibra izquierda y derecha es de 60 mm, según la imagen de la izquierda.

Esta distancia permite un fácil posicionamiento del protector, con el punto de empalme colocado en el centro del protector.

La escala en el calentador muestra la guía para otras longitudes de manga, por ejemplo, 40 mm.

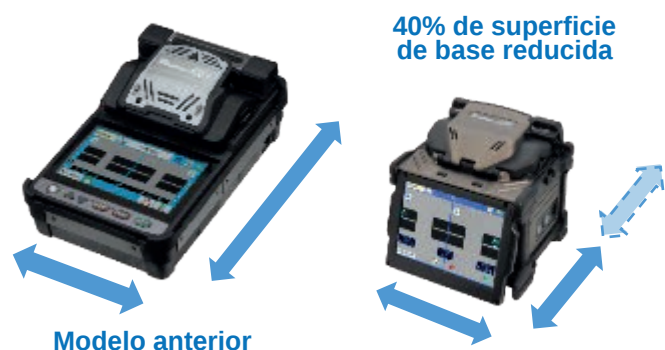
- **Batería extraíble**

La batería extraíble hace que el reemplazo sea fácil y accesible.



- **Tamaño más pequeño**

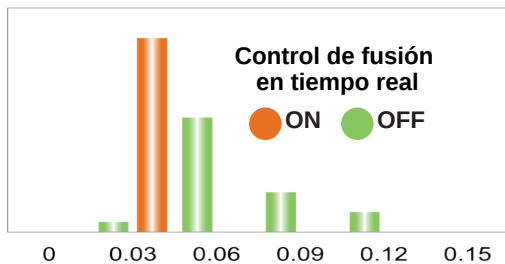
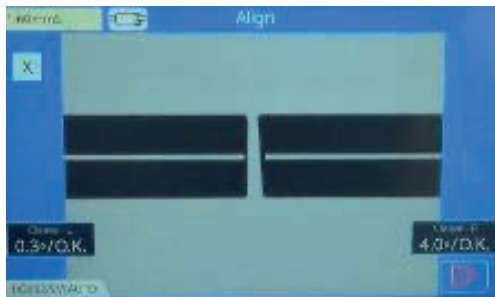
La batería extraíble hace que el reemplazo La forma de cubo proporciona un área de base reducida al tiempo que brinda al usuario de un gran espacio operativo.



CALIDAD CONSTANTE

▪ Control Activo de Fusión

La 35S está equipada con la tecnología de control de fusión activa de Fujikura, que analiza la imagen de fibra durante la fusión y controla la descarga de arco en consecuencia. El resultado es una pérdida de empalme estable independientemente del entorno.



Pérdida de fusión por ángulo de corte de la fibra: $3^\circ < \theta < 5^\circ$

• Control por superficie de fibra cortada

Un mal corte en un extremo es una razón potencial para una alta pérdida de empalme. La 35S puede abordar esto porque está equipado para controlar la fusión de acuerdo con la condición de la superficie cortada. Esta función ayuda a reducir la pérdida por empalme de cortes deficientes.

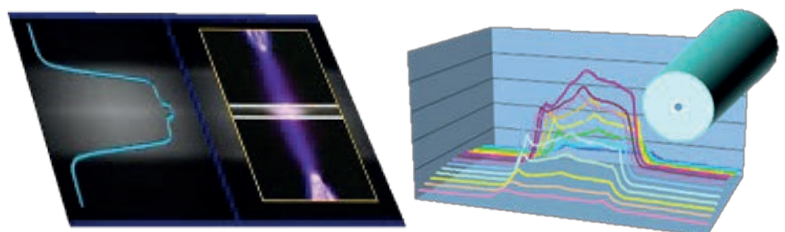
Resultado de la prueba Fujikura de fibras UIT-T G652 medidas por método de recorte. La pérdida de empalme puede variar según el entorno operativo o las características de la fibra.

• Control de fusión en tiempo real

La 35S analiza la imagen de la fibra durante la fusión y controla la energía de fusión de acuerdo con la condición en tiempo real de la fibra. Esto ayuda a minimizar la pérdida por empalme independientemente del entorno.

Este proceso también proporciona la tecnología Warm Splice Image (WSI). WSI analiza durante el empalme y proporciona una estimación de pérdidas, a pesar de que la 35S sea una fusionadora de alineación por revestimiento. Previene el caso de "buena estimación de pérdidas pero mala pérdida real".

Análisis de la imagen de fibra durante la fusión



ESPECIFICACIONES/ ARTÍCULOS

35S Especificaciones

Artículo		Especificación
Método de alineación de fibras		Alineación activa por revestimiento
Fibras que se pueden fusionar		Fibra simple
Fibras aplicables	Tipo de fibra	Fibra óptica monomodo
	Diám. Revestimiento	Fibra óptica multimodo
Recubrimiento aplicable	Abrazadera de funda	Aprox. 125µm
		Diám recubrimiento: Max. 3000µm
Rendimiento de fusión de fibra		Longitud de corte: 5 a 16mm *1
	Pérdida de empalme *2	ITU-T G.652: Promedio 0.03dB
		ITU-T G.651: Promedio 0.01dB
		ITU-T G.653: Promedio 0.05dB
		ITU-T G.655: Promedio 0.05dB
	ITU-T G.657: Promedio 0.03dB	
Protección de fibra aplicable	Tiempo de fusión *3	SM modo FAS: Aprox. 6 a 7sec.
	Tipo de protector	Manguito termorretráctil
	Longitud de protector	Máx. 66mm
Rendimiento del calefactor	Diám. protector	Máx. 6.0mm antes de encogerse
	Tiempo calentamiento *4	Modo 60mm: 15 a 22seg. promedio
		60mm Modo slim: 15 to 17seg. promedio
Test de tensión de fuerza de la fibra		Aprox. 2.0N
Duración del electrodo *5		Aprox. 6.000 fusiones
Dimensiones	Dimensiones Ancho	Aprox. 131mm sin proyección
	Dimensiones Profundidad	Aprox. 123mm sin proyección
	Dimensiones Alto	Aprox. 121mm sin proyección
	Peso	Aprox. 1.4kg incluida batería
		Operación: -10 to 50 °C
Condiciones medioambientales	Temperatura	Almacenamiento: -40 to 80 °C
	Humedad	Operación: 0 to 95%RH sin condensación
		Almacenamiento: 0 to 95%RH non-condensing
	Altitud	Máx. 5000m
Adaptador de CA	Entrada	AC100 to 240V, 50/60Hz, Max. 1A
	Tipo	Rechargeable Lithium Ion
Batería	Salida	Approx. DC14.4V, 3190mAh
	Capacidad *6	Modo 60mm: Aprox. 200 fusiones y ciclos de calentam.
		60mm modo slim : Aprox. 230 fusiones y ciclos de calentam.
		Carga: 0 a 40 grados Celsius
	Temperatura	Almacenaje a largo plazo: -20 to 30 °C
	Duración de la batería *7	Aprox. 500 ciclos de carga
	Monitor	Monitor LCD
Iluminación	Magnificación	Aprox. 132 a 300x
	Ranuras en V	Lámpara LED
Interfaz	PC	USB2.0 tipo Mini B
	Lámpara LED ext.	USB2.0 tipo A
Almacenamiento de datos		Aprox. DC5V, 500mA
	Modo de fusión	100 Modos de fusión
	Modo calentamiento	30 Modos de calentamiento
	Resultado fusión	20,000 fusiones
Imagen fusión		100 imágenes
Orificio de tornillo para trípode		1/4-20UNC
Otras características	Funciones automáticas	Control Activo de fusión
	Guía de referencia	PDF almacenado en la fusionadora
	Abrazadera de funda	Abrir con/sin protector de viento
		Cerrar con ajuste de fibra
	Electrodo	Abrazadera de posicionamiento fácil
	Reemplazable sin herramientas	

Notas:

- Rango de longitud de escisión según el tipo de fibra 5 a 16mm: diámetro de revestimiento de 125µm y diámetro de revestimiento de 250µm.
10 a 16mm: diámetro de revestimiento de 125µm y diámetro de revestimiento de 400 o 900µm.
- Medido con un método de corte relevante para el estándar ITU-T e IEC después de fusionar fibras idénticas Fujikura. La pérdida media de empalme cambia en función de las condiciones ambientales y las características de la fibra.
- Medido a temperatura ambiente. La definición de tiempo de empalme es desde la imagen de fibra que aparece en el monitor LCD hasta la pérdida estimada mostrada. El tiempo medio de empalme cambia en función de las condiciones ambientales, el tipo de fibra y las características de la fibra.
- Medido a temperatura ambiente con el adaptador de CA. El tiempo de calor se define desde el pitido inicial hasta el sonido del pitido final. El tiempo medio de calor cambia en función de las condiciones ambientales, el tipo de manga y el estado de la batería. Además, dado que la operación de calentamiento se optimiza constantemente, el tiempo promedio de calentamiento cambia según las condiciones de uso de la fusionadora.
- La vida útil del electrodo cambia dependiendo de las condiciones ambientales, el tipo de fibra y los modos de empalme.
- Condición de prueba
(1) Empalme y tiempo de calor: ciclo de 1 minuto
(2) Uso de la configuración de ahorro de energía de la fusionadora, sujeto a nuestra condición de prueba.
(3) Uso de una batería no degradada
(4) A temperatura ambiente
La capacidad de la batería cambia cuando se prueba con condiciones diferentes a las anteriores.
- La capacidad de la batería disminuye a la mitad después de aprox. 500 ciclos de descarga y recarga. La vida útil de la batería se acorta aún más cuando se usa fuera del rango de temperatura de almacenamiento, rango de temperatura de funcionamiento, si se descarga completamente almacenando durante mucho tiempo sin recargar.

Artículo	Modelo	Observaciones
Soporte de fibra	FH-70-200	200µm diámetro de recubrimiento
	FH-70-250	250µm diámetro de recubrimiento
	FH-70-900	900µm diámetro de recubrimiento
	FH-FC-20	900µm en 2mm de diámetro de cable
	FH-FC-30	900µm en 3mm de diámetro de cable
Abrazadera de funda	CLAMP-S35B	900µm Cable de búfer suelto
Juego de placas de soporte de fibra	SP-04	Juego de soportes de fibra
Abrazadera de transferencia	CLAMP-DC-12	Transferencia del cable de caída en la bandeja de trabajo
Protector	FP-03	60mm, Max. 900µm diámetro de revestimiento
	FP-03(L=40)	40mm, Max. 900µm diámetro de revestimiento
	FP-03M	FP-03 con material no magnético

ESPECIFICACIONES/ ARTÍCULOS

CT-16 Especificaciones y Opciones

Artículo		Especificación
Aplicable para fibras	Tipo de fibra	Fibra óptica monomodo
		Fibra óptica multimodo
	Diám. revestimiento	Aprox. 125µm
Revestimiento aplicable	Placa de fijación de fibra	AD-16B: Max. 900µm diámetro de revestimiento
		AD-50: Max. 3mm diámetro de revestimiento
Dimensiones	Dimensiones Ancho	Aprox. 106 mm sin proyección
	Dimensiones Profundidad	Aprox. 95.5mm sin proyección
	Dimensiones Alto	Aprox. 49mm sin proyección
Condiciones ambientales	Temperatura	Operación: -10 to 50°C
		Almacenamiento: -40 to 80°C
	Humedad	Operación: 0 to 95%RH sin condensación Almacenamiento: 0 to 95%RH sin condensación
Otras características/Opciones	Rotación de la hoja	Dial de rotación manual
	Piezas reemplazables	Cuchilla CB-09
		Abrazadera ARM-CT16-01



Notas:

1. Cuando la longitud de la escisión es inferior a 10 mm, el diámetro del recubrimiento debe ser de 250 µm o menos. Además, se requiere un ajuste de la altura de la cuchilla antes de cortar. El ángulo de hendidura promedio es peor que la especificación cuando la longitud de escisión es inferior a 10 mm.
2. Se mide con un interferómetro a temperatura ambiente, no con una fusioandora. Se utilizó una nueva cuchilla para escindir tanto las fibras individuales como las fibras de cinta. El ángulo de hendidura promedio cambia según las condiciones ambientales, la condición de la cuchilla, el método de operación y la limpieza.
3. La vida útil de la cuchilla cambia según las condiciones ambientales, el método de operación y el tipo de fibra escindida.
4. Medido en una condición al cerrar la palanca.
5. La marca y los logotipos de Bluetooth son marcas comerciales registradas de Bluetooth® SIG, Inc.