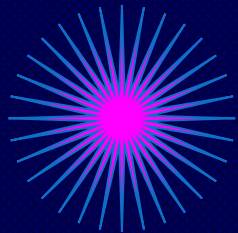
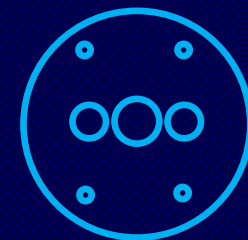


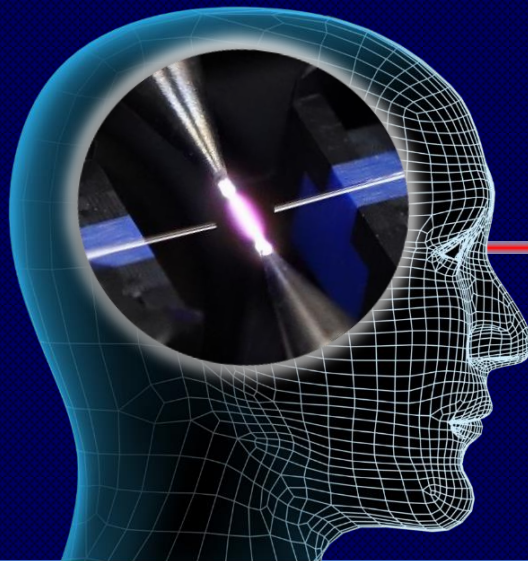
Mantelzentrierendes **Spleisskit 41S+**



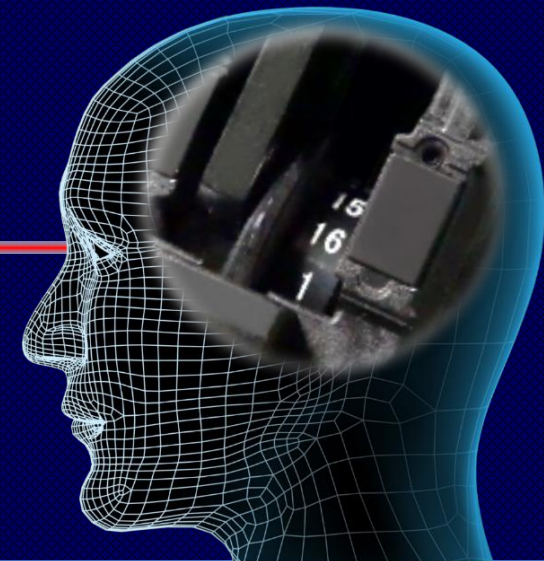
ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGIE



ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGIE

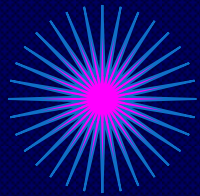


Verbesserte Spleissqualität



Fujikura

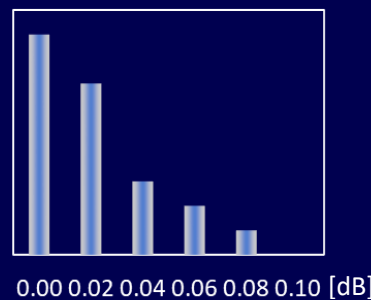
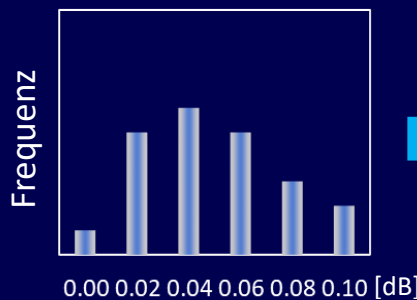
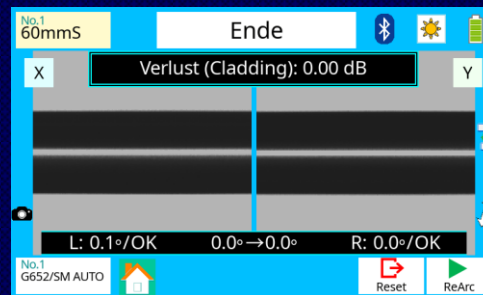
Active Fusion Control Technologie



ACTIVE FUSION CONTROL TECHNOLOGIE

1. Active Fusion Control Bruchwinkelqualität

Eine Hauptursache hoher Spleissdämpfungen ist eine schlechte Endflächenqualität. Das 41S+ analysiert die Qualität beider Endflächen und passt die Spleissparameter an. Diese neue Technik verbessert die Dämpfungswerte und vermeidet Nacharbeiten.

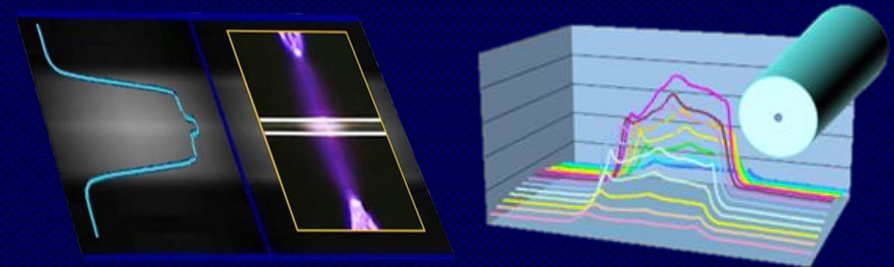


Spleissdämpfung durch große Bruchwinkel: $3 < \theta < 5^\circ$

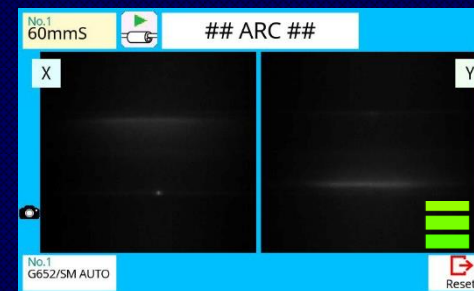
*G.652 Spleissresultat gemessen mit der Rückschnitt Methode. Spleissresultate sind abhängig von Fasertyp und -eigenschaften.

2. Active Fusion Control Faserhelligkeit

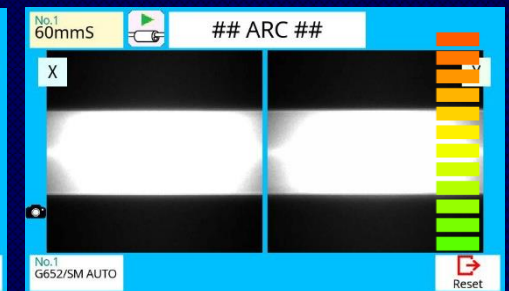
Fusionspleisse werden von Umgebungsbedingungen beeinflusst. Das 41S+ arbeitet mit einer Echtzeitregelung auf Basis der Faserhelligkeit während des Spleissvorgangs. Das führt zu kontinuierlichen, geringen Dämpfungswerten.



Analyse der Faserhelligkeit

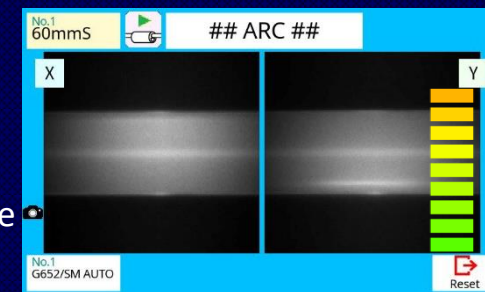


Faserhelligkeit: Gering



Faserhelligkeit: Hoch

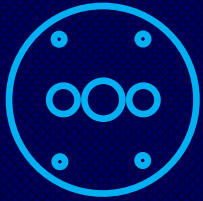
Echtzeit
Spleisskontrolle



Faserhelligkeit: OK

Echtzeit
Spleisskontrolle

Active Blade Management Technologie



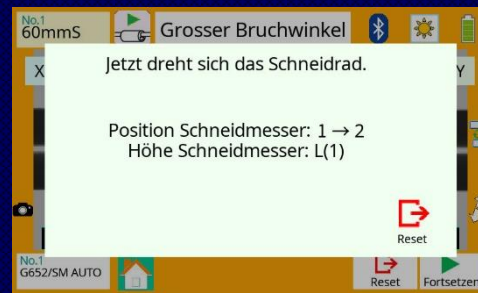
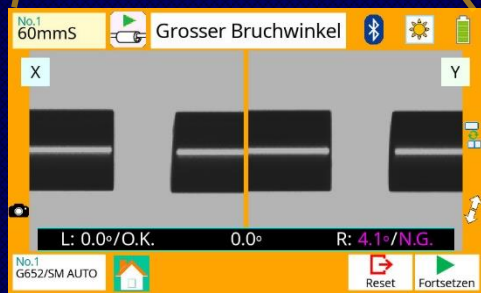
ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGIE

1. Aktive Schneidrad Drehung

Das 41S+ und das Trenngerät CT50 verfügen über drahtlose Schnittstellen für den Datenaustausch. Das ermöglicht eine automatische Schneidradeinstellung, wenn erforderlich.

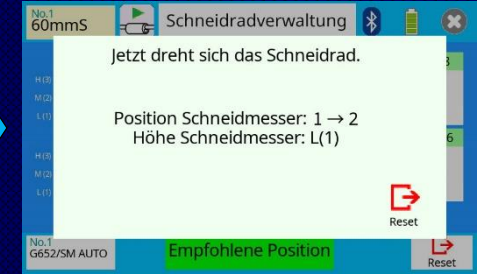


Motorisiertes Schneidrad



2. Aktive Schneidrad Überwachung

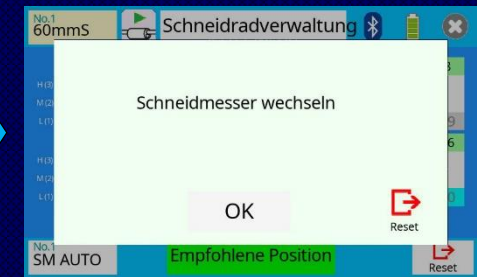
Das 41S+ zeigt die verbleibende Nutzungsdauer des Schneidrads an und informiert den Nutzer, über eine anstehende Höhenneueinstellung, den Wechsel der Position bzw. den erforderlichen Austausch des Schneidrads.



Änderung der Schneidradposition



SchneidradhöhenEinstellung

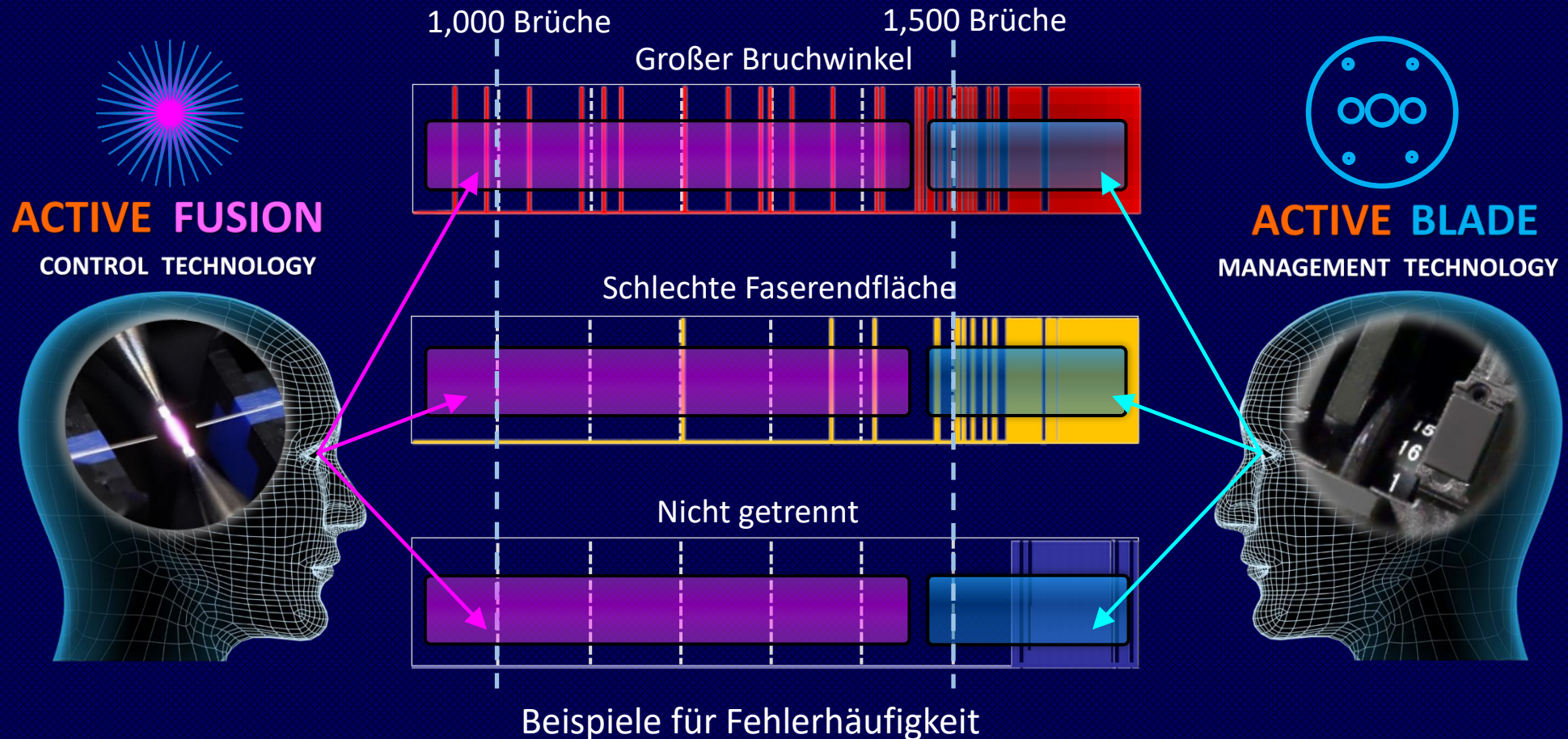


Schneidradtausch

Verbesserte Spleissqualität

Die u. st. Grafiken zeigen auf der horizontalen Achse die Anzahl der Trennungen mit großen Bruchwinkeln, schlechter Bruchqualität bzw. nicht erfolgten Trennungen. Wenn die Anzahl großer Bruchwinkel oder anderer Probleme zunimmt, kann die **Active Blade** Management Technologie das erkennen und die Schneidradposition automatisch ändern. Auf diese Weise reduziert die **Active Blade** Management Technologie signifikant die Anzahl schlechter Brüche. Sogar im Fall, dass ein schlechter Bruch erkannt wird, kann das 41S+ dies kompensieren mit Hilfe der **Active Fusion** Control Technologie und so den Spleissvorgang aktiv anpassen, um hohe Spleissdämpfungen zu vermeiden.

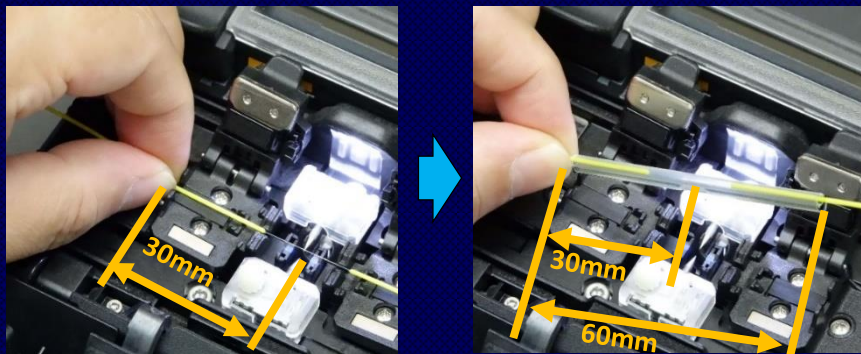
Durch das Zusammenspiel dieser beiden Technologien, minimiert das 41S+ hohe Spleissdämpfungen und reduziert die Notwendigkeit des Nachspleissens.



Anwender-freundlich

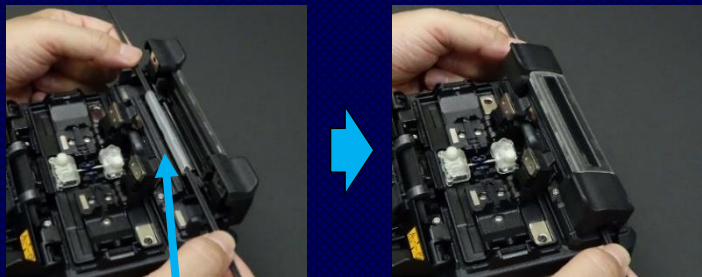
1. Einfache Positionierung des Spleisschutzes

Die Form der Faserklammern ist optimiert für 60mm Spleisschutztüllen. Der Abstand vom Spleisspunkt zur Kante der Faserklammer beträgt 30mm. Deshalb ist es einfach, die Schutztülle über dem Spleiss zu positionieren mit Hilfe der Fingers als Anschlag.



2. Universeller Schrumpfofen

Das 41S+ kann Schrumpfspleisschutz mit einem Durchmesser von bis zu 6,0mm aufnehmen. Daher unterstützt es eine Vielzahl von Spleisschutztüllen.



Max. 6,0mm Durchmesser vor dem Schrumpfen

3. Einfacher Austausch von Verschleissteilen

3-1 Werkzeugloser Elektrodentausch

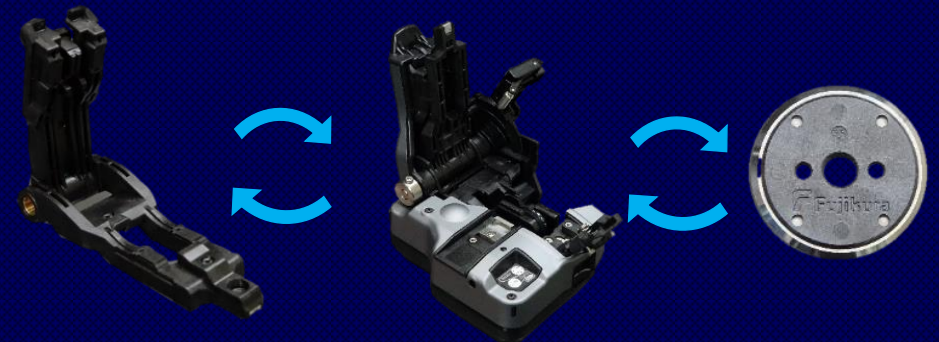
Die Elektroden des 41S+ sind verbunden mit der Basis und einer Befestigungsschraube. Die Befestigungsschraube kann einfach von Hand gelöst und festgezogen werden. Der Austausch ist einfach von Hand zu machen.



Werkzeugloser Tausch der Elektroden

3-2 Messer und Betätigungshebel wechselbar

Das Trenngerät CT50 hat ein vom Nutzer tauschbares Messer und Betätigungshebel – das Gerät muss nicht extra zum Service geschickt werden, um diese Verschleissteile zu tauschen.



Austauschbarer Betätigungshebel

Austauschbares Messer

4. Transportkoffer

Es gibt viele Möglichkeiten, den Transportkoffer des 41S+ zu nutzen. Das 41S+ ist einsatzbereit, sobald der Koffer geöffnet wird, aber das Spleissgerät kommt zusätzlich mit einer Arbeitsplattform, die entnommen werden kann. Diese kann auf dem Koffer platziert werden, auf einen Tisch gestellt, auf ein Stativ geschraubt, oder mit einem Gurt getragen werden.

5. Arbeitsplattform

Die Arbeitsplattform verfügt über einen seitlichen Auszug, der die Arbeitsfläche vergrößert. Auch der Alkoholspender kann fest arretiert werden, so dass nichts verrutscht oder hinunterfällt.

Sofort einsatzbereit



Standard Lieferumfang

41S+ Standardausstattung



Objekt	Model	Menge
Mantelzentrierendes Spleissgerät	41S+	1Stk
(1) Akku *	BTR-11A	1Stk
(2) AC Adapter	ADC-19A	1Stk
(3) AC Anschlusskabel	ACC-08, 09, 10, 11 oder 12	1Stk
(4) USB Kabel	USB-01	1Stk
(5) Ersatzelektroden	ELCT2-16B	1 Paar
(6) Faserhalteraufnahme	SP-01	1 Paar
(7) Transportkoffer	CC-36	1Stk
(8) Arbeitsplattform	WT-08	1Stk
(9) Stativschraube	TS-03	1Stk
(10) Koffer-Trageriemen	ST-03	1Stk
(11) Alkoholspender	AP-02	1Stk
(12) Kurzanleitung	QRG-01-E	1Stk
(13) Bedienungsanleitung	PDF Datei im Speicher des splicer	
Single Fiber Stripper	SS03	1Stk
Glasfasertrenngerät	CT50	1Stk
(1) Faserrestebehälter	FDB-05	1Stk
(2) Faserklammer	AD-10-M24	1Stk
(3) Schachtel (Trenngerät)	CC-37	1Stk
(4) Innensechskantschlüssel	HEX-01	1Stk

* Please follow IATA regulation when shipping the battery by air.

Spezifikationen



41S+ Spezifikationen

Objekt	Spezifikation	
Faserausrichtungsmethode	3-Achs Mantelzentrierung	
Fiber count can be spliced	Einzelfaser	
Anwendbare Faser	Fasertyp	Singlemode Fasern Multimode Fasern
	Cladding Ø	Ca. 125µm
Geeignetes Coating	Faserklammer	Coating Durchmesser : Max. 3000µm Freie Faserlänge : 5 bis 16mm *1
	Spleissleistung	Spleissdämpfung *2
ITU-T G.651 : Ø 0,01dB		
ITU-T G.653 : Ø 0,05dB		
ITU-T G.655 : Ø 0,05dB		
Spleisszeit *3		SM FAST Modus : Ø 6 bis 7sec.
Verwendbarer Schrumpfspleisschutz	Tüllentyp	Schrumpfschlauch
	Tüllentlänge	Max. 66mm
	Tüllendurchmesser	Max. 6,0mm vor dem Schrumpfen
Heizleistung	Heizzeit *4	60mm Modus : Ø 25 bis 27sec.
Faser Zugtest	Ca. 2.0N	
Elektrodenlebensdauer *5	Ca. 5000 Spleisse	
Abmessungen	Breite	Ca. 131mm ohne Projektion
	Länge	Ca. 201mm ohne
	Höhe	Ca. 79mm ohne Projektion
	Gewicht	Ca. 1.3kg inklusive Akku
Umweltbedingungen	Temperatur	Betrieb : -10 bis 50°C
		Lagerung : -40 bis 80°C
	Feuchtigkeit	Betrieb : 0 bis 95%RH nicht kondensierend
		Lagerung : 0 bis 95%RH n. kondensierend
Höhe	Max. 5000m	
AC Adapter	Input	AC100 to 240V, 50/60Hz, Max. 1,5A
	Output	Ca. DC14.4V, 3190mAh
Akku	Typ	Wiederaufladbarer Lithium Ionen Akku
	Kapazität *6	Ca. 200 Spleiss-/Heizzyklen
	Temperatur	Aufladen : 0 bis 40°C
		Langzeitlagerung : -20 bis 30°C
Lebensdauer *7	Ca. 500 Ladezyklen	
Display	LCD Monitor	TFT 4.9" Touchscreen
	Vergrößerung	Ca 132 bis 300x
Beleuchtung	V-Nuten	LEDLampe
Schnittstellen	PC	USB2.0 Mini B Typ
	Externe LED Lampe	USB2.0 A Typ Approx. DC5V, 500mA
	Funk *8	Bluetooth 4.1 LE
	Datenspeicher	Spleissmodi
Heizmodi		30 Heizmodi
Spleissergebnis		10000 Spleisse
Spleissbilder		100 Bilder
Schraubloch für Stativ	1/4-20UNC	
Weitere Eigenschaften	Automatfunktionen	Fusion Control, Blade Management
	Bedienungsanleitung	PDF Onbord gespeichert
	Faserklammer	Mit Spleisschutz Positionierhilfe
	Elektroden	Werkzeuglos wechselbar

41S+ Optionen

Item	Model	Remark
Faserhalter	FH-70-200	200µm coating Ø
	FH-70-250	250µm coating Ø
	FH-70-900	900µm coating Ø
	FH-FC-20	900µm in 2mm Ø Kabel
	FH-FC-30	900µm in 3mm Ø Kabel
Faserklammer	CLAMP-S31B	900µm Loose Tube Kabel
Transferklammer	CLAMP-DC-12	Transfer des Kabels zur Arbeitsplattform
Speissschutztülle	FP-03	60mm, Max. 900µm coating Durchmesser
	FP-03(L=40)	40mm, Max. 900µm coating Durchmesser
	FP-03M	FP-03 mit nicht magnetischem Material

Bemerkungen

- *1 Freie Faserlängen sind abhängig vom Fasertyp
5 bis 16mm :
125µm cladding Durchmesser und 250µm coating Durchmesser
10 bis 16mm :
125µm cladding Durchmesser und 400 oder 900µm coating Durchmesser
- *2 Gemessen mit der Rückschnitt Methode entsprechend ITU-T Standard nach dem Spleißen zweier identischer Fuikura-Fasern. Die durchschnittliche Spleissdämpfung ist abhängig von Umweltbedingungen und Fasereigenschaften.
- *3: Gemessen bei Raumtemperatur. Die durchschnittliche Spleisszeit ist abhängig von Umweltbedingungen, Fasertyp und Fasereigenschaften.
- *4 Gemessen bei Raumtemperatur mit angeschlossenem Netzteil. Die durchschnittliche Dauer ist abhängig von Umweltbedingungen, Tüllen-Typ und Zustand des Akkus.
- *5: Die Lebensdauer der Elektroden ist abhängig von Umweltbedingungen, Fasertyp und Spleissmodus.
- *6: Die Testbedingungen:
(1) Spleiss- und Heizzeit: 1 minütige Zyklen
(2) Verwendung des Stromsparmmodus, abhängig von unseren.
(3) Verwendung eines neuwertigen Akkus
(4) Bei Raumtemperatur
Die mögliche Zahl der Zyklen ist abhängig von den o.g. Bedingungen.
- *7: Die Akkukapazität verringert sich um die Hälfte nach etwa 500 Lade-/Entladezyklen. Die Akkulebensdauer verringert sich außerdem, wenn der Akku außerhalb des spezifizierten Temperaturbereichs gelagert oder benutzt wird oder tiefentladen für längere Zeit gelagert wird.
- *8: Das Bluetooth® Zeichen und Logos sind registrierte Trademarks von Bluetooth SIG, Inc.

Spezifikationen

CT50 Spezifikationen



Objekt		Spezifikationen
Verwendbare Faser	Fasertyp	Singlemode Fasern Multimode Fasern
	Faserzahl	Einzelne und bis zu 16 Faser-Bändchen
	Cladding Ø	Ca. 125µm
Geeignete Coatings	Faseraufnahme	AD-10-M24 : Max. 900µm Coating Ø AD-50 : Max. 3mm Coating Ø
	Faserhalter	Coating Form. : Siehe Geräte Optionen
Freie Faserlänge	Faseraufnahme	AD-10-M24 : 5 bis 20mm *1 AD-50 *C.D. : Coating Durchmesser C.D. = 250µm od. weniger : 5 bis 20mm *1 250µm < C.D. < =900µm : 10 bis 20mm 900µm < C.D. < =3mm : 14 bis 20mm
	Faserhalter	Approx. 10mm
Bruchwinkel *2	Einzelfaser	Ø 0,3 bis 0,9 Grad
	Faserbändchen	Ø 0,3 bis 1,2 Grad
Schneidrad *3		Ca. 60.000 Faserbrüche
Physikalische Eigenschaften	Breite W	Ca. 117mm ohne Projektion *4
	Tiefe D	Ca. 94mm ohne Projektion *4
	Höhe H	Ca. 59mm ohne Projektion *4
	Gewicht	Ca. 306g Inkl. Batterien und AD-10-M24
Umweltbedingungen	Temperatur	Betrieb: -10 bis 50°C Lagerung : -40 bis 80°C
	Luftfeuchtigkeit	Betrieb : 0 bis 95%RH nicht kondensierend Lagerung : 0 bis 95%RH n. kondensierend
Batterie		2 Stück LR03/AAA Trockenbatterien
Drahtlose Schnittstelle *5		Bluetooth 4.1 LE
Schraubgewinde für Stativ		1/4-20UNC
Haltemechanismus für den Faserhalter		Existiert
Weitere Eigenschaften	Schneidrad	Weitere Eigenschaften Manual rotation dial
		Tauschbare Teile

CT50 Optionen

Objekt	Bezeichnung	Bemerkung
Faseraufnahme	AD-50	Optionale Fasereinstellplatte
Schneidrad	CB-08	Austausch-Schneidrad
Auslösehebel	ARM-CT50-01	Auslösehebel mit Amboss
Faserrestebehälter	FDB-05	Ersatz-Restebehälter
Seitenabdeckung	SC-CT50-01	Seitenabdeckung statt Restebehälter
Abstandshalter	SPA-CT08-10	Freie Faserlänge 10mm
	SPA-CT08-09	Freie Faserlänge 9mm
	SPA-CT08-08	Freie Faserlänge 8mm

Bemerkungen

- *1: Wenn die Schnittlänge auf weniger als 10 mm eingestellt ist, muss der Beschichtungsdurchmesser weniger als 250 µm betragen. Vor dem Schneiden muss die Höhe des Schneidmessers neu eingestellt werden. Wenn die Schnittlänge weniger als 10 mm beträgt, ist der durchschnittliche Winkel in der Ebene schlechter als der angegebene Wert.
- *2: Der Endflächenwinkel wurde mit einem Interferenzmikroskop gemessen, nicht mit einem Fusionspleißgerät. Eine neue Schneidklinge wird sowohl für die Mehrfaser- als auch für die Einzelfaserspaltung verwendet. Der durchschnittliche Stirnflächenwinkel hängt von den Umgebungsbedingungen beim Einsatz, dem Zustand des Schneidmessers, der Arbeitsweise und dem Vorhandensein von Staub ab.
- *3: Die Lebensdauer des Schneidrades ist abhängig von Umweltbedingungen, der Bedienung und dem Fasertyp.
- *4: Gemessen beim Schließen des Hebels.
- *5: Bluetooth® Wortmarke & Logo = registrierte Warenzeichen der Bluetooth SIG, Inc.



Besuchen Sie unsere Website!

<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

110 Hidden Lake Circle Duncan, SC 29334, 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>