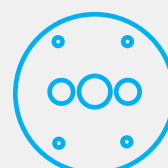


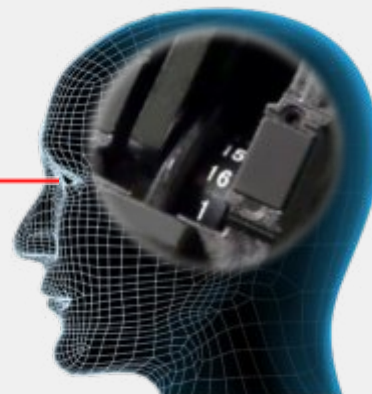
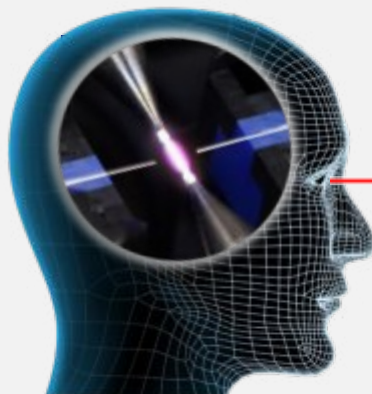
ACTIVE FUSION
CONTROL TECHNOLOGY

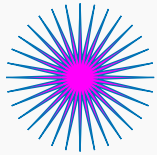


ACTIVE BLADE
MANAGEMENT TECHNOLOGY



Enhanced Splice Quality



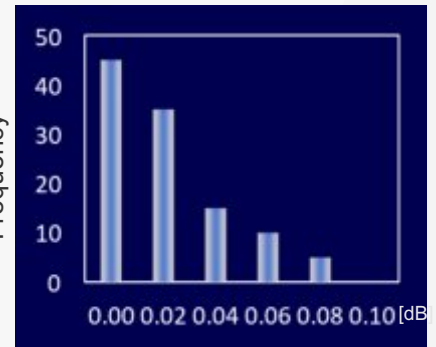
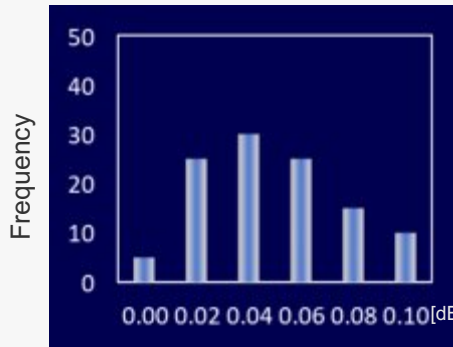


ACTIVE FUSION CONTROL TECHNOLOGY

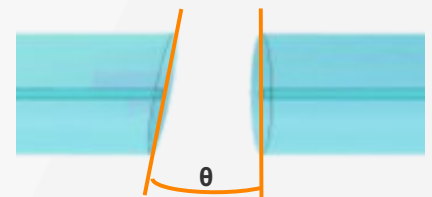
1. Aktívna fúzia podľa podmienok zalomenia

Jednou z hlavných príčin vysokej straty spoja je zlé zalomenie vlákien.

90S+ analyzuje tvar zalomenia oboch vlákien a vykoná optimálnu kontrolu fúzie. Táto nová technológia výrazne zlepšuje stratu v spoji a znižuje riziko opätovnej inštalácie.



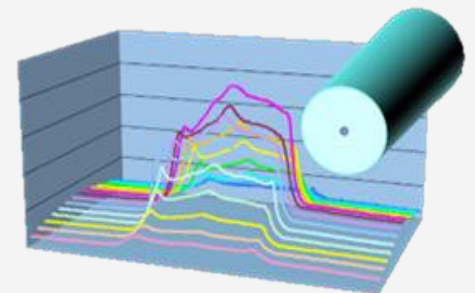
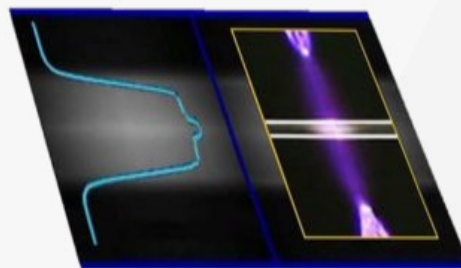
Strata v zvare s veľkým uhlom štiepenia: $3 < \theta < 5$ stupňov



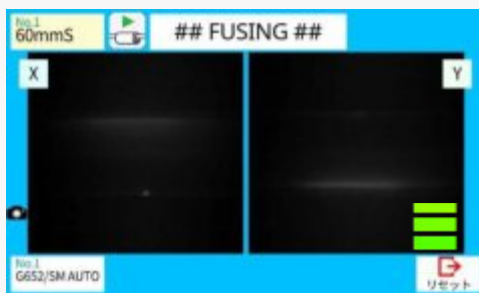
*Výsledok spájania G.652 meraný metódou zníženia. Výsledok spájania sa mení v závislosti od typu vlákna a charakteristiky vlákna.

2. Aktívna fúzia podľa jasú vlákna

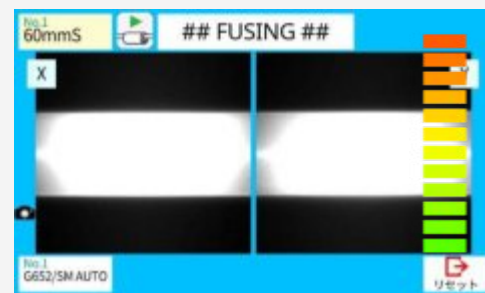
Fúziu môžu ľahko ovplyvniť zmeny prostredia. 41S+ používa riadenie parametrov fúzie v reálnom čase analyzovaním intenzity jasú vlákna počas fúzie. Prispieva k stabilnej a zníženej strate spoja.



Analýza intenzity jasú vlákna

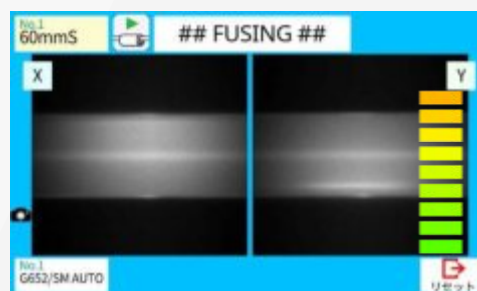


Jasú vlákna: Slabý



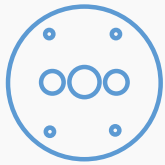
Jasú vlákna: Silný

Riadenie fúzie
v reálnom čase



Riadenie fúzie
v reálnom čase

Svetlosť vlákna: Vhodná



ACTIVE BLADE

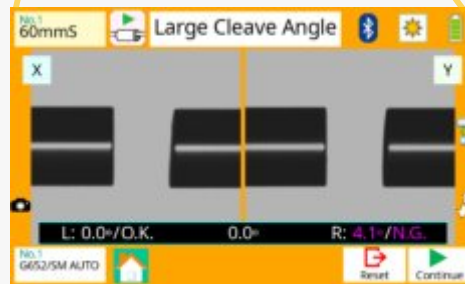
MANAGEMENT TECHNOLOGY

1. Aktívna rotácia čepele

Zváračka 41S+ a lámačka CT50 sú schopné bezdrôtového spojenia. Táto schopnosť umožňuje automatickú rotáciu čepele, keď zváračka identifikuje opotrebovanie. Ku zváračke je možné pripojiť súčasne dve lámačky.



Motorized blade



2. Aktívne spravovanie rotácie čepele

41S+ zobrazuje zostávajúcu životnosť čepele a informuje o tom technika pri zmene výšky noža, zmene polohy alebo potrebe výmeny.

No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8
0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0
1060	0	0	0	0	0	0	0
No.9	No.10	No.11	No.12	No.13	No.14	No.15	No.16
0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0

Blade Height : L(1)
Recommended Position



Blade position change

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

Blade Height : L(1)
Recommended Position



No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8
1439	1530	1259	1185	1134	1575	1422	1439
1484	1185	1218	1025	1407	1338	1484	1060
1060	1041	1175	1167	1522	1134	1530	1439
No.9	No.10	No.11	No.12	No.13	No.14	No.15	No.16
1041	1175	1167	1522	1439	1530	1218	1258
1422	1530	1439	1218	1375	1484	1259	1060
1185	1218	1025	1407	1338	1484	1259	1060

Blade Height : L(3)
Recommended Position



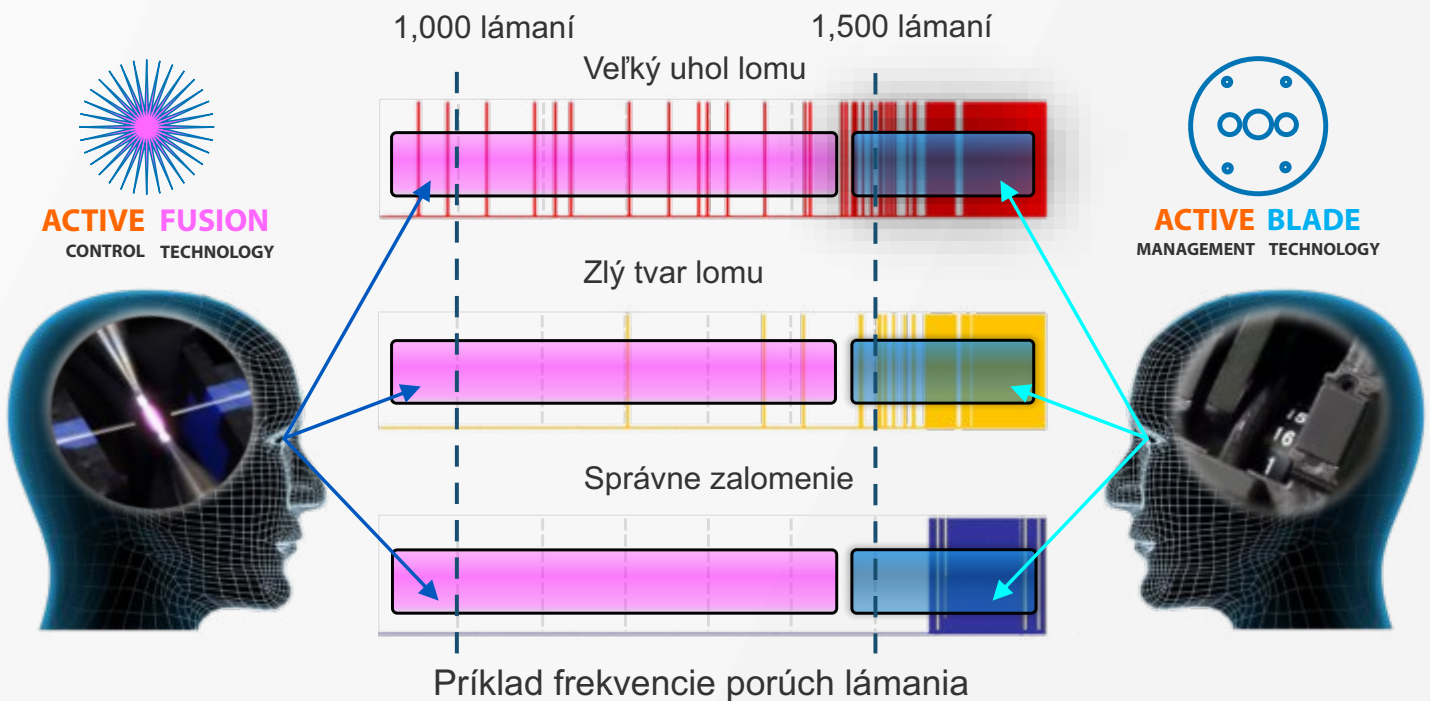
Replace

Blade replacement

Vylepšená kvalita zvaru

Nasledujúce grafy zobrazujú počet zalomení na vodorovnej polohe s frekvenciou veľkého uhla, zlým tvarom a bezchybným zalomením. Keď sa zvýši frekvencia veľkého uhla lomu, technológia Active Blade Management Technology dokáže detegovať tento rastúci pomerový bod a automaticky otáčať polohu čepele. Technológia Active Blade Management Technology výrazne znižuje frekvenciu výskytu veľkých uhlov zalomení, ale aj keď k tomu dôjde, následne technológia Active Fusion Control Technology môže znížiť vysokú stratu zvaru presným riadením fúzie.

90S+ môže minimalizovať výskyt vysokých strát zvaru a prispieť k zníženiu rizika opätovnej inštalácie spoločným používaním týchto dvoch kľúčových technológií.



Technické údaje

CT50



CT50 doplnky

Item		Specification
Applicable fiber	Fiber type	Single mode optical fiber
		Multi mode optical fiber
	Fiber count	Up to 16 fiber ribbon
	Cladding dia.	Approx. 125µm
Applicable coating	Fiber setting plate	AD-10-M24 : Max. 900µm coating diameter
	Fiber holder	AD-50 : Max. 3mm coating diameter Coating shape. : Refer to splicer options
Cleave length	Fiber setting plate	AD-10-M24 : 5 to 20mm *1 AD-50 *C.D. : coating diameter C.D. = 250µm or less : 5 to 20mm *1 250µm < C.D. < =900µm : 10 to 20mm 900µm < C.D. < =3mm : 14 to 20mm
	Fiber holder	Approx. 10mm
Cleave angle *2	Single fiber	Avg. 0.3 to 0.9 degrees
	Fiber ribbon	Avg. 0.3 to 1.2 degrees
Blade life *3		Approx. 60000 fiber cleaves
Physical description	Dimensions W	Approx. 117mm without projection *4
	Dimensions D	Approx. 94mm without projection *4
	Dimensions H	Approx. 59mm without projection *4
	Weight	Approx. 306g including battery and AD-10-M24
Environmental condition	Temperature	Operate : -10 to 50 degreeC Storage : -40 to 80 degreeC
	Humidity	Operate : 0 to 95%RH non-condensing Storage : 0 to 95%RH non-condensing
Battery		2 pieces of LR03, AAA dry battery
Wireless interface *5		Bluetooth 4.1 LE
Screw hole for tripod		1/4-20UNC
Other features	Blade rotation	Motorized rotation Manual rotation dial
	Replaceable parts	Blade Clamp arm

Item	Model	Remark
Fiber Setting Plate	AD-50	Optional fiber setting plate
Blade	CB-08	Blade for replacement
Clamp Arm	ARM-CT50-01	Clamp arm with anvil for replacement
Fiber Scrap Collector	FDB-05	Spare scrap collector
Side cover	SC-CT50-01	Side cover instead of scrap collector
Spacer	SPA-CT08-10	Cleave length 10mm
	SPA-CT08-09	Cleave length 9mm
	SPA-CT08-08	Cleave length 8mm

Notes

*1 When the cleave length is less than 10mm, the coating diameter should be 250µm or less. Also, a blade height adjustment is required before cleaving. The average cleave angle is worse than the specification when the cleave length is less than 10mm.

*2 Measured with an interferometer at room temperature, not with a splicer. A new blade was used to cleave both the single fibers and ribbon fibers. The average cleave angle changes depending on the environmental conditions, blade condition, operating method, and cleanliness.

*3 The blade life changes depending on the environmental conditions, operating method, and the fiber type cleaved.

*4 Measured in a condition when closing the lever.

*5 Bluetooth® mark and logos are the registered trademarks of Bluetooth SIG, Inc.

