

纤芯对准光纤熔接机 88S+



描述

88S 熔接机配备有藤仓智能刀片管理技术，可以同时和 2 把 CT50 切割刀蓝牙连接。智能刀片管理技术是实现熔接机和光纤切割刀无线连接的创新功能，通过持续观察切割刀的切割效果，可以自动提醒操作人员在理想的时机更换刀片的刀面或高度，从而显著地降低整体使用成本，提升熔接质量和效率。88S 熔接机的标准配置内包含一套重新设计的多功能携带箱和工作台，工作台内置于携带箱，可以分割变化形状以适应不同的施工环境。除了以上这些新的功能之外，88S 熔接机相较于前代机型配备有更大容量的电池和新的彩色触摸屏，使其成为藤仓有史以来操作快捷、熔接损耗低、续航时间长熔接机。

产品特点

- ✦ 纤芯对准单芯光纤熔接机
- ✦ 7 秒熔接，9 秒加热，便捷的热缩套管定位模式
- ✦ 5 英寸彩色液晶触摸屏
- ✦ 具备光纤固定夹功能，能够兼容 250um 光纤和 900um 松套管光纤的通用护套压板
- ✦ 具有大容量的携带箱
- ✦ 配备蓝牙无线通信功能
- ✦ 无需工具即可更换电极棒
- ✦ BTR-15 大容量锂电池 6380mAh，满电状态下可以熔接加热 300 次
- ✦ 内置教学视频和 PDF 操作手册



通用参数

88S+ 熔接机的标准配置



| 描述 | 型号 | 单位 |
|----------------|-------------------------|-------|
| 纤芯对准熔接机 | 88S+ | 1pc |
| (1) 电池* | BTR-15 | 1pc |
| (2) 交流适配器 | ADC-20 | 1pc |
| (3) 交流电源线 | ACC-14, 15, 16, 17or 18 | 1pc |
| (4)USB 通信线 | USB-01 | 1pc |
| (5) 熔接机背带 | ST-02 | 1pc |
| (6) 电极棒(备用) | ELCT2-16B | 1pair |
| (7) 光纤夹具装载板 | SP-03 | 1pair |
| (8) 携带箱 | CC-39 | 1pc |
| (9) 左侧工作托盘 | WT-09L | 1pc |
| (10) 右侧工作托盘 | WT-09R | 1pc |



| | | |
|--------------|-----------|------|
| (11) 工作托盘冷却架 | JP-09 | 1pc |
| (12) 三脚架螺丝 | TS-03 | 2pcs |
| (13) 携带箱背带 | ST-03 | 1pc |
| (14) 酒精泵 | AP-02 | 1pc |
| (15) 快速操作手册 | QRG-O2-C | 1pc |
| 单芯光纤涂覆层剥除钳 | sso3 | 1pc |
| 光纤切割刀 | CT50 | 1pc |
| (1) 光纤碎屑收集盒 | FDB-05 | 1pc |
| 2) 光纤托盘 | AD-10-M24 | 1pc |
| (3) 切割刀携带盒 | cC-37 | 1pc |
| (4) 内六角螺丝刀 | HEX-O1 | 1pc |

光纤熔接机参数

| 项目 | | 参数指标 |
|--------|-----------------------|-------------------------|
| 光纤对芯方式 | | 纤芯对准 |
| 熔接光纤数量 | | 单芯光纤 |
| 适用光纤 | 光纤类型 | 单模光纤 |
| | | 多模光纤 |
| | 包层直径 | 80 到 150 μ m *1 |
| 适用涂覆层 | 使用护套压板 | 涂覆层直径: 最大 3,000 μ m |
| | | 切割长度: 5 到 16mm *1 |
| 光纤熔接效果 | 熔接损耗 *2 | ITU-T G.652: 平均 0.02dB |
| | | ITU-T G.651: 平均 0.01dB |
| | | ITU-T G.653: 平均 0.04dB |
| | | ITU-T G.654: 平均 0.04dB |
| | | ITU-T G.655: 平均 0.04dB |
| | | ITU-T G.657: 平均 0.02dB |
| | 熔接时间 *3 | SM FAST 模式: 平均 7 到 9 秒 |
| | AUTO 模式: 平均 14 到 16 秒 | |



| | | |
|----------|--------------|--------------------------------|
| 适用热缩套管 | 热缩套管类型 | 加热收缩型套管 |
| | 热缩套管长度 | 最大 66mm |
| | 热缩套管直径 | 加热前最大 6.0mm |
| 热缩套管加热效果 | 加热时间 *4 | 60mm slim 模式: 平均 9 到 10 秒 |
| | | 60mm 模式: 平均 13 到 15 秒 |
| 光纤拉力测试 | | 约为 2.0N |
| 电极棒寿命 *5 | | 约为 5,000 次熔接 |
| 外观属性 | 尺寸 W | 约为 170mm 不包括突出部 |
| | 尺寸 D | 约为 173mm 不包括突出部 |
| | 尺寸 H | 约为 150mm 不包括突出部 |
| | 重量 | 约为 2.8kg 包含电池 |
| 环境适应能力 | 温度 | 使用环境: -10 到 50 摄氏度 |
| | | 存储环境: -40 到 80 摄氏度 |
| | 湿度 | 使用环境: 0 到 95%RH 不结露 |
| | | 存储环境: 0 到 95%RH 不结露 |
| 海拔 | 最大 5,000 米 | |
| 交流适配器 | 输入 | 交流 100 到 240V,50/60Hz,最大 1.5A |
| 电池 | 类型 | 可充电锂电池 |
| | 输出 | 约为直流 14.4V / 6,380mAh |
| | 容量 *6 | 约为 300 次熔接和加热循环 |
| | 温度 | 充电环境: 0 到 40 摄氏度 |
| | | 长期储存: -20 到 30 摄氏度 |
| 电池寿命 *7 | 约为 500 次充电循环 | |
| 显示 | 液晶显示器 | 4.9 英寸的 TFT 触摸屏 |
| | 放大倍数 | 约为 200 到 320 倍 |
| 照明 | V 形槽 | LED 灯 |
| 接口 | 电脑 | USB2.0 Mini B type |
| | 外置 LED 灯 | USB2.0 A type 约为 DC5V,500mA |
| | 带状热剥除钳 | Mini DIN 6pin 直流 12V,最大 1A |



| | | |
|--------|--------------|---------------------|
| | 无线通信 *8 | Bluetooth 4.1 LE |
| 数据存储 | 熔接模式 | 100 个熔接模式 |
| | 加热模式 | 30 个加热模式 |
| | 熔接结果 | 20,000 个熔接结果 |
| | 熔接影像 | 100 个影像 |
| 三脚架螺丝孔 | | 1/4-20UNC |
| 其他特性 | 自动功能 | 拼接模式选择通过纤维类型分析 |
| | | 融合控制 |
| | | 防风盖自动打开和关闭 |
| | | 护套压板自动打开 |
| | | 加热器盖子自动打开和关闭 |
| | 加热器夹具自动打开和关闭 | |
| | 培训功能 | 熔接机内置教学视频和 PDF 操作手册 |
| 护套压板 | 便于确定热缩套管的位置 | |
| 电极棒 | 更换的时候不需要工具 | |

88S+ 选配件

| 项目 | 型号 | 备注 |
|-------|-------------|-----------------------------|
| | FH-70-200 | 直径 200 μ m 的涂覆层 |
| 光纤夹具 | FH-70-250 | 直径 250 μ m 的涂覆层 |
| | FH-70-900 | 直径 900 μ m 的涂覆层 |
| | FH-FC-20 | 直径 900 μ m 在 2mm 光缆内 |
| | FH-FC-30 | 直径 900 μ m 在 3mm 光缆内 |
| 直流适配器 | DCA-03 | 不通过电池与交流适配器连接 |
| 直流电源线 | DCC-20 | 用于与汽车点烟器连接 BTR-15/DCA-03 |
| | DCC-21 | 用于与汽车电池连接 BTR-15/DCA-03 |
| 搬送夹具 | CLAMP-DC-12 | 用于在工作托盘上搬送皮线光缆 |
| 冷却架 | JP-10 | 不通过工作托盘, 直接与熔接机连接 |



| | | |
|------|-------------|--------------------------------|
| | JP-10-FC | 配备压板的 JP-10 |
| 热缩套管 | FP-03 | 最大 60mm 直径 900 μ m 的涂覆层 |
| | FP-03(L=40) | 最大 40mm 直径 900 μ m 的涂覆层 |
| | FP-03M | FP-03 使用无磁性材料 |

长度范围取决于光纤类型

5 到 16mm: 包层直径为 125 μ m / 涂覆层直径为 250 μ m

10 到 16mm: 包层直径为 125 μ m / 涂覆层直径为 400 或者 900 μ m

5 到 10mm: 包层直径为 80 μ m / 涂覆层直径为 160 μ m

5 到 16mm: 包层直径为 150 μ m / 涂覆层直径为 250 μ m

*2 使用藤仓的标准光纤, 并根据 ITU-T 和 IEC 的标准截断方法进行测试所得到的结果。平均损耗会由于环境以及光纤的特性而发生改变。

*3 在室温下测量。熔接时间的定义是从液晶显示器中出现的光纤图像到显示的估计损耗。平均熔接时间根据环境条件、光纤类型和光纤特性而变化。

*4 在室温环境下使用交流适配器所得到的结果。加热时间的定义为从开始加热蜂鸣器的响起到结束加热蜂鸣器响起之间的时间。平均加热时间会由于环境, 热缩套管型号以及电池状态而发生改变。

*5 电极棒的寿命会由于环境, 光纤类型以及熔接模式而发生改变。

*6 测试环境如下:

- (1) 熔接和加热时间: 每次循环 1 分钟
- (2) 使用熔接机的省电功能
- (3) 使用一块还未老化的电池
- (4) 在室温环境下

熔接和加热的次数会由于以上条件的改变而发生变化。

*7 在经过约为 500 次放电和充电循环以后电池的容量会下降到原来的一半。如果电池存储或使用环境温度超出范围, 亦或是在完全没电的状态下长期保存而不充电, 其寿命会大大缩短。

*8 Bluetooth® 的文字和标识是 Bluetooth SIG, Inc.所注册的商标。

CT50 切割刀参数

| 项目 | 参数指标 | |
|---------|--------|---------------------------------|
| 适用光纤 | 光纤类型 | 单模光纤 |
| | | 多模光纤 |
| | 光纤数量 | 单一和最多 16 芯带状光纤 |
| | 包层直径 | 约为 125 μ m |
| 适用光纤涂覆层 | 使用光纤托盘 | AD-10-M24: 最大 900 μ m 直径的光纤 |
| | | AD-50: 最大 3mm 直径的光纤 |



| | | |
|-----------|--------|---|
| | 使用光纤夹具 | 涂覆层情况: 参照熔接机的选配件 |
| 切割长度 | 使用光纤托盘 | AD-10-M24: 5 到 20mm *1 |
| | | AD-50 [CD: 涂覆层直径] CD= 250 μ m 或者小于 5 到 20mm *1 250 μ m < CD < 900 μ m: 10 到 20mm 900 μ m < CD < 3mm: 14 到 20mm |
| | 使用光纤夹具 | 约为 10mm |
| 切割角度 *2 | 单芯光纤 | 平均 0.3 到 0.9 度 |
| | 带状光纤 | 平均 0.3 到 1.2 度 |
| 刀片寿命 *3 | | 约为 60,000 芯切割 |
| 外观属性 | 尺寸 W | 约为 117mm 压把处于闭合状态 *4 |
| | 尺寸 D | 约为 94mm 压把处于闭合状态 *4 |
| | 尺寸 H | 约为 59mm 压把处于闭合状态 *4 |
| | 重量 | 约为 306g, 包含电池和 AD-10-M24 |
| 环境适应能力 | 温度 | 使用环境: -10 到 50 摄氏度 |
| | | 存储环境: -40 到 80 摄氏度 |
| | 湿度 | 使用环境: 0 到 95% 无结露 |
| | | 存储环境: 0 到 95% 无结露 |
| 电池 | | 2 节 LR03/AAA 干电池 |
| 无线通信功能 *5 | | Bluetooth 4.1 LE |
| 三脚架螺丝孔 | | 1/4-20UNC |
| 光纤夹具固定装置 | | 配备 |
| 其他特性 | 刀片旋转方式 | 马达驱动旋转 |
| | | 手动拨盘旋转 |
| | 可更换的配件 | 刀片 |
| | | 压臂 |


CT50 选配件

| 项目 | 型号 | 备注 |
|---------|-------------|------------|
| 光纤压板 | AD-50 | 选配的光纤压板 |
| 刀片 | CB-08 | 替换用的刀片 |
| 压臂 | ARM-CT50-01 | 替换用的压脚和压砧 |
| 光纤碎屑收集盒 | FDB-05 | 备用的碎屑收集盒 |
| 侧面盖板 | SC-CT50-01 | 替代碎屑收集盒的盖板 |
| 垫块 | SPA-CT08-10 | 切割长度为 10mm |
| | SPA-CT08-09 | 切割长度为 9mm |
| | SPA-CT08-08 | 切割长度为 8mm |

备注

*1 当切割长度在 10mm 以下的时候,涂覆层的直径应为 250 μ m 或者更小。并且在切割之前, 需要调整刀片的高度。当切割长度在 10mm 以下的时候, 切割刀的平均切割角度要比参数指标差。

*2 在室温环境下使用干涉仪进行测量所得到的结果, 而非熔接机。并且是使用一枚新的刀片同时切割单芯和 12 芯的带状光纤。平均切割角度会由于环境, 刀片状态, 操作方法以及清洁程度而发生改变。

*3 刀片寿命会由于环境, 操作方法以及被切割光纤的类型而发生改变。

*4 在压把关闭的状态下测量得到的结果。

*5 Bluetooth® 的文字和标识是 Bluetooth SIG, Inc.所注册的商标。