Автоматический сварочный аппарат Coringer AFS-49

Снят с производства

Производитель: Coringer





Новые модели



Автоматический сварочный аппарат DVP-740
Модификации

- # Код Наименование
- 1158052DVP-740
- 2161651DVP-740 GPS

Узнать цену и наличие
Производитель: DVP



[Автоматический сварочный аппарат INNO Instrument View 6S]
Код: 158858
Узнать цену и наличие
Производитель: INNO Instrument



[Автоматический сварочный аппарат INNO Instrument M7]
Код: 161530
Узнать цену и наличие
Производитель: INNO Instrument



[Автоматический сварочный аппарат DVP-765]
Код: 164163
Узнать цену и наличие
Производитель: DVP



[Автоматический сварочный аппарат Max100]
Код: 267429
Узнать цену и наличие

Описание

Автоматический сварочный аппарат Coringer AFS-49 — это модифицированная модель аппарата Coringer AFS-48 с уменьшенными габаритами и весом, а также с новым, полностью переработанным управляющим программным обеспечением с возможностью сварки стандартных волокон типа SM, MM и специальных волокон со смещенной дисперсией DS и ненулевой смещенной дисперсией NZDS.

Низкие потери сварного соединения обеспечиваются использованием метода выравнивания по сердцевине волокон, что стало уже традиционно для сварочных аппаратов Coringer. Также большое внимание уделено энергопотреблению, оптимизация которого положительно повлияла на расход зарядаLi-Ion батареи — теперь от одного заряда батареи можно сделать до 180 сварок с термоусадкой.

Характеристики

Метод выравнивания волокон	Выравнивание по сердцевине волокна (метод PAS)
Типы свариваемых волокон	• Одномодовые SM(ITU-TG.652), • Многомодовые MM(ITU-TG.651), • Одномодовые со смещенной областью дисперсии DS(ITU-T G.653), • Одномодовые со смещенной ненулевой дисперсией NZDS(ITU-T G.655) • И сочетание разных типов волокон между собой
Диаметр свариваемого волокна, мкм	От 80 до 150
Диаметр покрытия свариваемого волокна, мкм	От 100 до 1500
Длина зачищаемых волокон, мм	От 10 до 16
Реальные средние потери на сварном соединении	• 0,02 дБ для SM • 0,01 дБ для MM • 0,01 дБ для DS/NZDS
Оценка потерь сварки	Производится по смещению жил и несовпадению диаметров модовых пятен свариваемых волокон. Для увеличения точности оценки потерь учитывается также угловое смещение жил
Типичное время сварки	9 секунд для SM волокна
Термоусадка	Встроенный нагреватель, время нагрева от 30 до 240 секунд, в зависимости от условий окружающей среды и используемых материалов
Типы применяемых термоусадочных трубок	Стандартные, длиной от 40 до 60 мм
Коэффициент отражения от сварного соединения	Не менее 60 дБ

Программы сварки	40 настраиваемых пользователем программ сварки и 53 установленных заводских режимов сварки
Сохранение параметров и результатов сварки	До 4000 результатов сварки
Проверка механической прочности места сварки	Растягивающее усилие 200 г
Просмотр места сварки	Оси X и Y одновременно с помощью двух телекамер на 5,7 дюймовом цветном ЖК дисплее, с возможностью изменения угла наклона дисплея.
Подсветка	Дополнительная подсветка канавок для работы при плохом освещении
Внешние интерфейсы	• USB для передачи данных на ПК • VGA для подключения монитора
Электропитание	От сети переменного тока 100–240 В, 50 Гц (выход постоянное напряжение 13,5В, 5 А), а также от съемной Li-Ion аккумуляторной батареи 11.1 В
Количество циклов сварки с термоусадкой при питании от аккумуляторной батареи	Около 180 циклов
Условия эксплуатации	• Относительная влажность воздуха от 0 до 95% • Высота над уровнем моря до 5000 м • Температура от −10°C до +50°C
Защита от ветра	Максимально допустимая скорость ветра 15 м/с
Размеры (ДхШхВ), мм	175×160×170
Масса, кг	3,13 (с батареей)

Комплектация

1	Сварочный аппарат Coringer AFS-49
2	Аккумуляторная батарея
3	Сетевой адаптер питания
4	Сетевой шнур питания
5	Запасные электроды (пара)
6	Пенал с пинцетом и щеточкой
7	Приемный лоток для термоусаживаемых КДЗС
8	Жесткий кейс для переноски
9	Ремень для кейса
10	Инструкция на CD-диске

