

Stift / Buchseneinsatz für 1,0 / 1,5 / 2,3mm POF*- MOST

1 Bestellinformation

Ausführung

Bestellnummer

Stifteinsatz

902DI155ST001

Buchseneinsatz

902DI155BU001



Bild 1 LWL-Steckverbinder, Stift- / Buchseneinsatz

2 Maßzeichnung

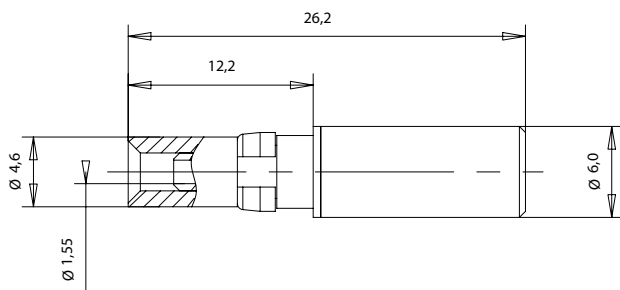


Bild 2 Zeichnung LWL-Steckverbinder Buchse

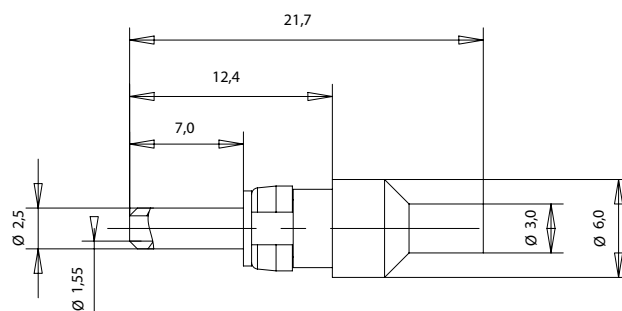


Bild 3 Zeichnung LWL-Steckverbinder Stift

3 Konfektionierung

Benötigtes Werkzeug zum Konfektionieren der
LWL - Steckverbinder mit 2,3mm POF*- MOST.

Ausführung

Bestellnummer

Crimpzange 4-Dorn

910CZ00100004

Abisolierer

910AZ00100PA1

Polierscheibe

910PS0SC00001

Polierbogen, Körnung 1000

910PB00100001

Polierbogen, Körnung 4000

910PB00140250

Stift / Buchseneinsatz für 1,0 / 1,5 / 2,3mm POF*- MOST

3.1 LWL-Kabel

- Das 2,3mm POF*- MOST auf min. 12mm für Stift- und 15mm für Buchseneinsätze abmanteln (s. Bild 4).

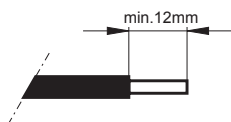


Bild 4 Beispiel für Stifteinsatz

3.2 Fasercrimpung

- Funktionsweise der Crimpzange sowie Crimpmaß- und Locatoreinstellung für die zu crimpenden Steckverbinder aus Typenblatt der Crimpzange T10CZ00100004 entnehmen.
- Abisolierte Faser bis zum Anschlag in die Steckverbinderhülse (s. Bild 5) schieben, die Faser muß ca. 1mm aus dem Steckverbinder hervorstehen.

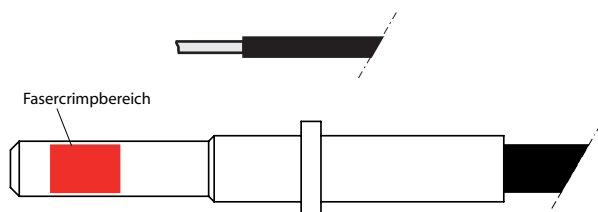


Bild 5 Fasercrimpbereich

- Den Steckverbinder zusammen mit dem LWL-Kabel bis zum Anschlag in die Crimpöffnung der Crimpzange (910CZ00100004) (s. Bild 6-7) stecken, bei leichtem Druck auf LWL-Kabel und Steckverbinder, Zange schließen bis diese hörbar entriegelt.

* POF= Polymer-Optische-Faser

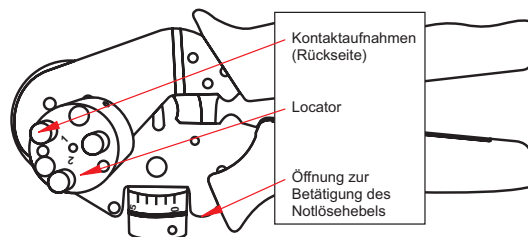


Bild 6 Locatorseite der Crimpzange (Rückseite)



Bild 7 Crimpöffnung und Skala an der Crimpzange (Vorderseite)

3.3 Stirnflächenbearbeitung:

- Den Steckverbinder in die Polierscheibe (910PS0SC00001) wie in Bild 8 stecken und das überstehende Faserende mittels 1000 Polierbogen auf einer glatten Unterlage (z.B. Glas-scheibe) abschleifen und auf 4000 Polierbogen polieren.
- Nach dem Schleifen, eventuell vorhandene Schleifrückstände abwischen. Die besten optischen Dämpfungswerte werden im Nassschleifverfahren erreicht.

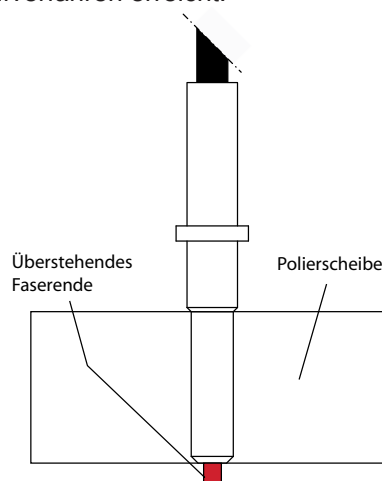


Bild 8 Polierscheibe mit Führung der Steckverbinderhülse

Alle Informationen in den Datenblättern von Ratioplast-Optoelectronics GmbH wurden nach besten Wissen und Gewissen erstellt. Sie werden regelmäßig kontrolliert und aktualisiert. Für eventuell noch vorhandene Irrtümer oder Fehler wird keine Haftung übernommen. Änderungen vorbehalten.