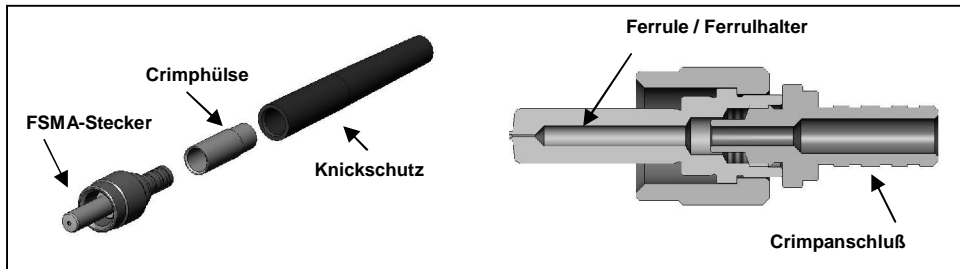


# Verarbeitungshinweise für FSMA-Stecker mit Metall-Ferrule

(für Faser und Kabel max. Ø3,5mm)

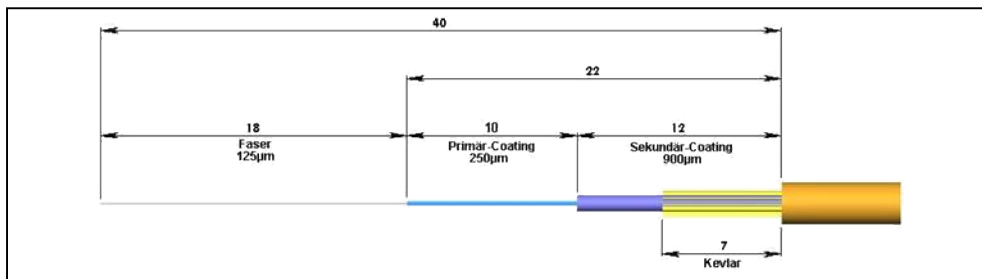
Artikel-Nr. F5 1-M -035M



## 1. Kabel-Vorbereitung

- 1.1 Das vorgesehene Kabel (max. Durchmesser Ø3,5mm) auf gewünschte Länge zuschneiden (ca. 5cm länger als vorgesehene Endmaß).
- 1.2 Den entsprechenden Knickschutz und Crimphülse (mit Stufe Richtung Kabel zeigend) auf das ausgewählte Kabel schieben. Außenmantel des Kabels nach Vorgabe der Absetzmaßtabelle für den FSMA-Stecker entfernen.
- 1.3 Zugentlastungselemente (Kevlar) nach Vorgabe auf vorgegebenes Maß kürzen.
- 1.4 Buffer (Sekundär-Coating) mit Absetzwerkzeug (Art.-Nr.1365-NOST-0130) von der Faser abziehen.
- 1.5 Coating der Faser mit geeignetem Werkzeug (Art.-Nr.1395-ABIZ-0135) von der Faser entfernen.
- 1.6 Faser mit alkoholgetränktem Reinigungstuch (Art.-Nr. 1810-PATR-0200) säubern. Faser ist sauber, wenn beim Reinigen ein Quietschgeräusch entsteht.
- 1.7 Für die Konfektionierung von Faserpigtails, nur die Absetzmaße für Buffer und Primär-Coating benutzen, außerdem Crimphülse weglassen und Faserknickschutz verwenden.

## Absetzmaße FSMA mit Metall-Ferrule



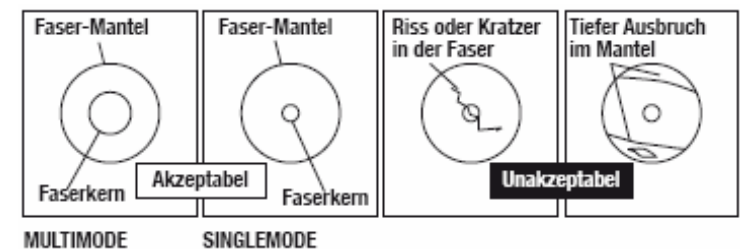
## 2. Stecker vorbereiten

- 2.1 Kleber nach Herstellervorgabe anrühren und in die Spritze einfüllen. Verwenden sie einen für Glasfaser geeigneten Kleber. Die Aushärtezeit beträgt ca. 30 Minuten bei 85 C°.
- 2.2 Jetzt Kanüle bis zum Anschlag einführen und den Stecker befüllen bis sich ein Kleberpunkt an der Ferrulstirnfläche zeigt. Dann Kanüle zurückziehen und Ferrule vollständig mit Kleber befüllen. Kleberaustritt aus dem Crimpanschluß auch beim Einführen der Faser vermeiden

## 3. Stecker konfektionieren

- 3.1 Die entcoatete und gereinigte Faser vorsichtig in den mit Kleber befüllten Ferrulhalter einführen. Drehen des Steckers kann ein leichteres Einführen ermöglichen. Darauf achten, dass der Kabelaußenmantel am Kabelanschluss des Steckers zum Anliegen kommt. Nun die Faser einmal kurz vor und zurückziehen, um zu prüfen, dass die Faser nicht gebrochen ist.
- 3.2 Zugentlastungselemente (Kevlar) gleichmäßig auf Crimpanschluß verteilen.
- 3.3 Crimphülse nach vorne über die Zugentlastungselemente auf den Crimpanschluß bis zum Anschlag am Steckergehäuse aufschieben.
- 3.4 Crimphülse in die entsprechende Aussparung der Crimpzange einlegen und crimpen (Art. - Nr. der SC-Crimpzange: 1500-HACR-0104).
- 3.5 Stecker in den Aushärteofen einbringen, darauf achten, dass die Faser beim Einlegen nicht abbricht.
- 3.6 Stecker nach Ablauf der Aushärtezeit aus dem Ofen entnehmen.
- 3.7 Cleaven der Faser mit Diamant- oder Keramiklinge (Art.-Nr. 1510-KEKL- 0001) an der Ferrulstirnseite bzw. an der oberen Kante des Klebepunktes anritzen und danach Faser vorsichtig mit 2 Fingern fassend nach vorne abziehen.
- 3.8 Stecker können nun entsprechend den Anforderungen und nach den Poliervorgaben der Fa. Euromicron poliert werden. Bitte wenden sie sich an Ihren verantwortlichen Vertriebsmitarbeiter wenn Sie noch weitere Fragen haben sollten.

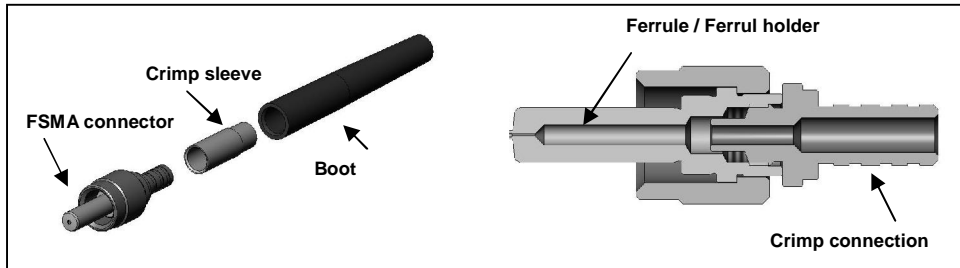
## Grobe Beurteilung der Faserendflächen:



# Processing instructions for FSMA connectors with metal ferrule

(for fiber and cable max. Ø3.5mm)

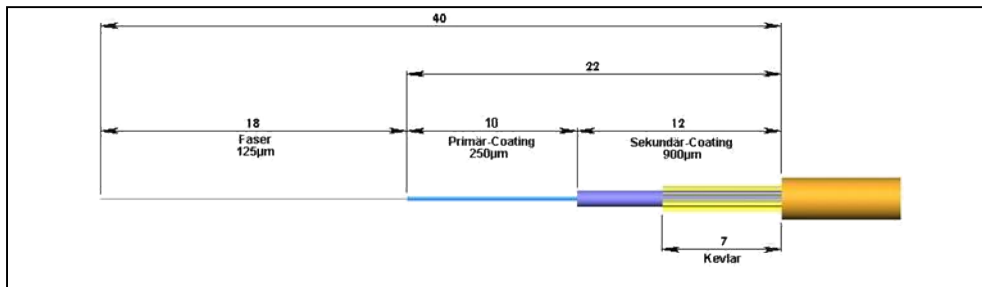
Part number F5 1-M -035M



## 1. Cable-preparation

- 1.1 Cut the required cable (max. diameter 3.5mm) to the desired length (approx. 5cm longer than the stipulated final length).
- 1.2 Slide the respective boot and the crimp sleeve (with stepped geometry or mark showing in the direction of the cable) onto the selected cable. Remove the outer jacket of the cable as is specified in the stripping length table for the FSMA connector.
- 1.3 Shorten the strain relief elements (Kevlar) to the preset dimension according to the specifications.
- 1.4 Strip the buffer (secondary coating) from the fiber using the stripping tool (Art. No. 1365-NOST-0130).
- 1.5 Remove the fiber coating from the fiber using the appropriate tool (Art. No. 1395-ABIZ-0135).
- 1.6 Clean fiber with a cleaning cloth dampened with alcohol (Art. No. 1810-PATR-0200). The fiber is clean, when while cleaning a squeaking noise can be heard.
- 1.7 For assembling fiber pigtailed, only use the stripping dimensions for buffers and primary coatings, furthermore leave out the crimp sleeve and use the fiber boot.

## Stripping lengths for FSMA with metal ferrule



## 2. Connector preparation

- 2.1 Mix the adhesive according to the manufacturer's instructions and fill the syringe. Please use adequate adhesives for fiber. The curing takes approx. 30 minutes at 85-90 C°.
- 2.2 Now insert the syringe nozzle until it reaches the ferrule and then fill the connector with adhesive until an adhesive droplet forms at the front end of the ferrule. Now pull back the nozzle and completely fill the ferrule with adhesive. Make sure the adhesive does not leak out of the crimp connection even after inserting the fiber.

## 3. Connector assembly

- 3.1. Carefully introduce the stripped and cleaned fiber into the ferrule filled with adhesive. Rotate the connector to facilitate the introduction. Make sure that the outer cable jacket is in contact with the crimp connection of the connector. Now briefly push the fiber to and fro to check that the fiber are not broken.
- 3.2. Distribute the strain relief elements (Kevlar) evenly across the crimp connection.
- 3.3. Slide the crimp sleeve in the forward direction over the strain relief elements onto the crimp connection until the connector housing is reached.
- 3.4. Insert the crimp sleeve into the corresponding recess of the crimping tool (observe marks on the crimping tool) and crimp (Art. No. of the LC crimping tool: 1500-HACR-LC03).
- 3.5. Place the connector in the curing oven, but be careful not to break the fibre when doing so.
- 3.6. Remove the connector from the oven after the curing time has elapsed.
- 3.7. Cleave the fibre with a diamond or ceramic blade (Art. No. 1510-KEKL-0001) at the front side of the ferrule and/or score the upper edge of the adhesive droplet and then strip the fibre carefully to the front using two fingers.
- 3.8. Now the connectors can be polished according to the requirements and the polishing specifications of the company Euromicron (in the scope of delivery on the polishing fixture APC 8000).

## Rough assessment of the fiber ends:

