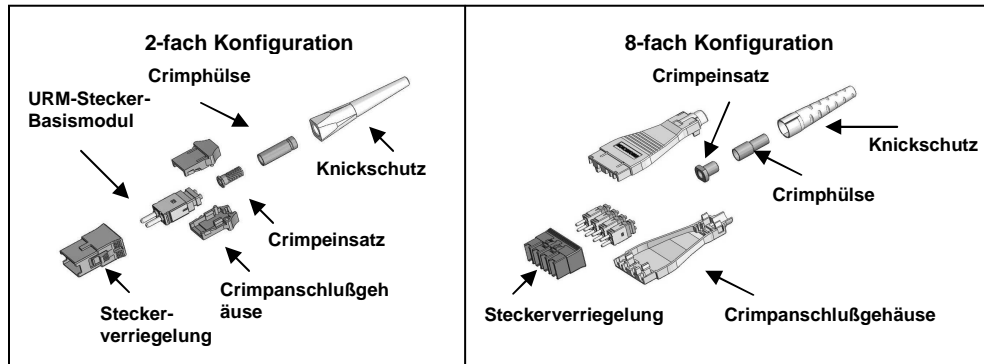


# Verarbeitungshinweise für URM-Stecker

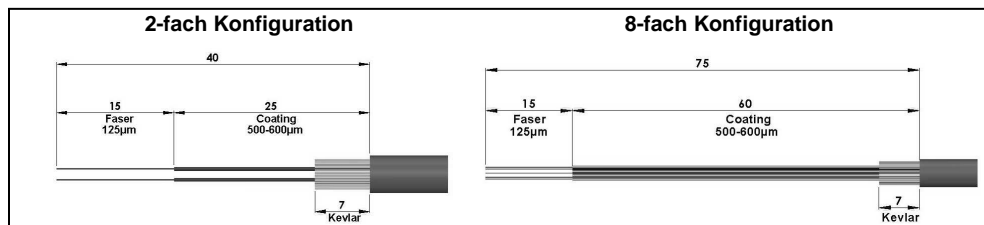
(für Faser u. Kabel URM2 bis max. Ø1,8mm; URM8 bis max. Ø3,5mm)



## 1. Kabel-Vorbereitung

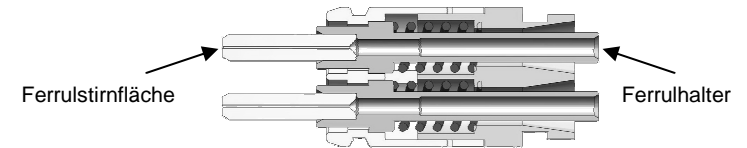
- 1.1 Das vorgesehene Kabel (max. Ø1,8mm für 2-fach; Ø3,5mm für 8-fach) auf gewünschte Länge zuschneiden (ca. 5cm länger als vorgesehenes Endmaß).
- 1.2 Den entsprechenden Knickschutz und Crimphülse (mit Stufe oder Markierung Richtung Kabel zeigend) auf das ausgewählte Kabel schieben. Außenmantel des Kabels nach Vorgabe der Absetzmaßtabelle für den URM-Stecker entfernen.
- 1.3 Zugentlastungselemente (Kevlar) nach Vorgabe auf vorgegebenes Maß kürzen.
- 1.4 Crimpeinsatz auf die freigelegten Adern schieben.
- 1.5 Zugentlastungselemente (Kevlar) gleichmäßig auf Crimpeinsatz verteilen.
- 1.6 Crimphülse über die Zugentlastungselemente auf den Crimpeinsatz aufschieben. Crimpeinsatz muss an Außenmantel des abgesetzten Kabels anschlagen.
- 1.7 Crimphülse in die entsprechende Aussparung der Crimpzange einlegen und crimpen (Art.-Nr. der Crimpzange: 1500-HACR-0104).
- 1.8 Buffer (Sekundär-Coating) und Coating (Primär-Coating) der Fasern mit geeignetem Werkzeug (Art.-Nr. 1395-ABIZ-0135) von den Fasern abziehen.
- 1.9 Fasern mit alkoholgetränktem Reinigungstuch (Art.-Nr. 1810-PATR-0200) säubern. Fasern sind sauber, wenn beim Reinigen ein Quietschgeräusch entsteht.

## Absetzmaße URM



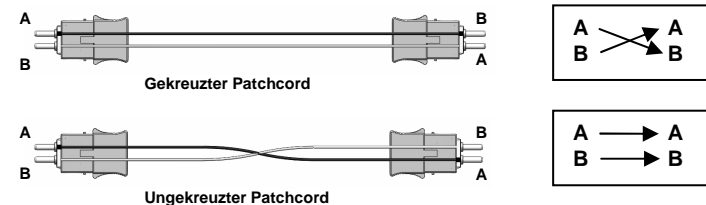
## 2. Basissteckermodule vorbereiten

- 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 Kleberaustritt aus dem Ferrulhalter vermeiden.



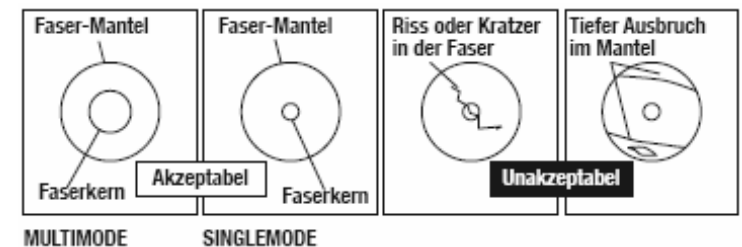
## 3. Stecker konfektionieren

- 3.1 Die entcoateten und gereinigten Fasern vorsichtig in die mit Kleber befüllten Ferrulhalter einführen. Nun die Fasern einmal kurz vor und zurückziehen, um sicherzustellen, dass die Fasern nicht gebrochen sind.
- 3.2 Basissteckermodul in den Aushärteofen einbringen und darauf achten, dass die Fasern beim Einlegen nicht abbrechen. Eventuell Faserschutzröhrchen verwenden.
- 3.3 Basissteckermodul nach Ablauf der Aushärtezeit aus dem Ofen entnehmen.
- 3.4 Fasern mit Diamant- oder Keramik Klinge (Art.-Nr. 1510-KEKL-0001) an der Ferrulstirnseite bzw. an der oberen Kante des Klebepunktes cleaven. Fasern anritzen und danach vorsichtig mit 2 Fingern fassend nach vorne abziehen.
- 3.5 Die Basissteckermodule müssen poliert werden bevor das Crimpanschlußgehäuse aufgesetzt wird. Hierzu die Polierangaben für URM-Stecker der Fa. Euromicron verwenden. Nach der Politur die Basissteckermodule und den Crimpeinsatz in eine Hälfte des Crimpanschlußgehäuses einsetzen. Überprüfen ob gekreuzte oder ungekreuzte Patchcords benötigt werden (Verdrehsicherungsnase jeweils nach oben zeigend).

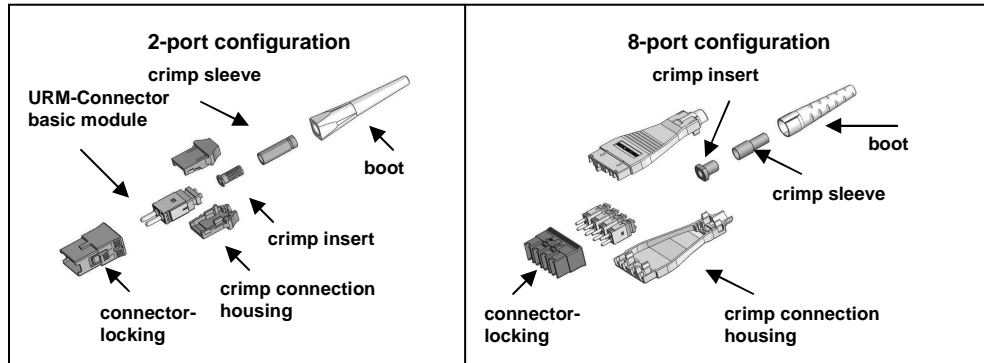


- 3.6 Anschließend Crimpanschlußgehäuse schließen und übrige Zubehörteile anbringen.

## Grobe Beurteilung der Faserendflächen:



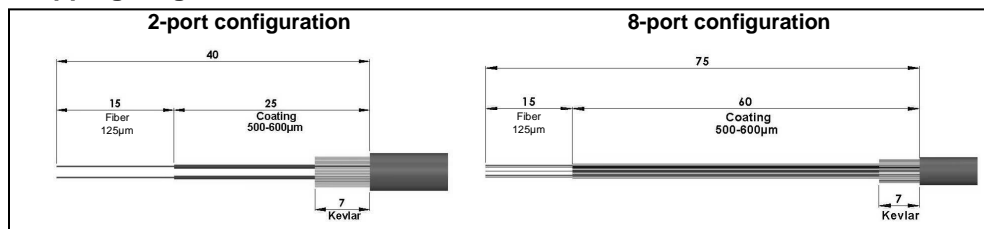
# Processing instructions for URM connectors (for fiber and cable URM2 max. Ø1.8mm; URM8 max. Ø3.5mm)



## 1. Cable-preparation

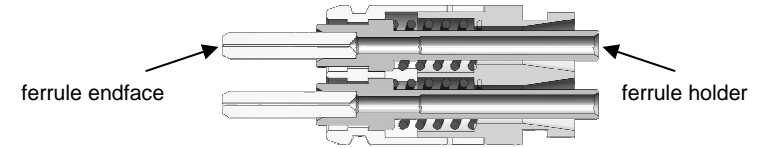
- 1.1 Cut the required cable (max. Ø1.8mm for 2-port URM; Ø3.5mm for 8-port URM) to the desired length (approx. 5cm longer than the stipulated final length).
- 1.2 Slide the respective boot and the crimp sleeve (with stepped geometry or mark showing in the direction of the cable) onto the selected cable. Remove the outer jacket of the cable as is specified in the stripping length table for the URM connector.
- 1.3 Shorten the strain relief elements (Kevlar) to the preset dimension according to the specifications.
- 1.4 Slide the respective crimp insert onto the stripped leads until the stripped outer jacket is reached.
- 1.5 Distribute the strain relief elements (Kevlar) evenly around the crimp insert.
- 1.6 Slide the crimp sleeve over the strain relief elements onto the crimp insert.
- 1.7 Insert the crimp sleeve into the corresponding recess of the crimping tool and crimp (Art. No. crimping tool: 1500-HACR-0104).
- 1.8 Remove the fiber buffer (secondary coating) and the primary coating from the fibers using the appropriate tool (Art. No. 1395-ABIZ-0135).
- 1.9 Clean fibers with a cleaning cloth dampened with alcohol (Art. No. 1810-PATR-0200). The fibers are clean, when a squeaking noise can be heard while cleaning.

## Stripping lengths for URM



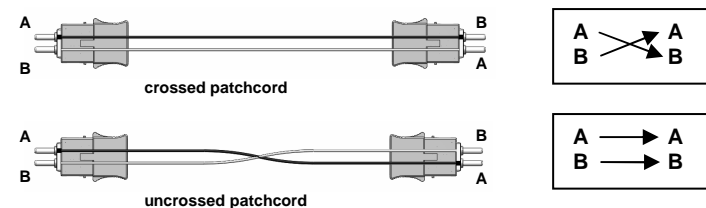
## 2. Connector base module preparation

- 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 It is imperative that the adhesive does not leak out of the back of the ferrule holder.



## 3. Connector assembly

- 3.1 Carefully introduce the stripped and cleaned fibers into the ferrule holder filled with adhesive. Now briefly push the fibers to and fro to check that the fibers are not broken.
- 3.2 Place the connector base modules in the curing oven, but be careful not to break the fibers when doing so. Use fiber protection tubes, if required.
- 3.3 Remove the connector base modules from the oven after the curing time has elapsed.
- 3.4 Cleave the fibers with a diamond or ceramic blade (Art. No. 1510-KEKL-0001) at the front side of the ferrule and/or the upper edge of the adhesive droplet and then pull the fibers carefully to the front using two fingers.
- 3.5 The connector base modules must be polished before attaching the crimp connection housing. Use the polishing specifications of Euromicron. After polishing insert the connector base modules and the crimp insert into one half of the crimp connection housing. Check if crossed or uncrossed patchcords are required (anti-twist device of each connector facing upwards).



- 3.6 Subsequently close crimp connection housing and apply remaining accessories.

## Rough assessment of the fiber ends:

