

Instrucciones de confección (pulido) para conectores Push-Pull SCRJ

Los siguientes accesorios se pueden pedir a PHOENIX CONTACT:
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-POLISH
 (set de herramientas de pulido SCRJ), código: 1658820

VS-SCRJ-POF-POLISH
 (set de recarga), código: 1656673
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-CUT
 (set de herramientas de corte SCRJ, sin pulido), código: 1657096

Notas:
 Con el set de recarga SCRJ (1656673) de PHOENIX CONTACT pueden confeccionarse unos 20 conectores SCRJ (571017) de FESTO.

Atenuación tras el pulido: < 1,5 dB.

- ① Tuerca de empuje
- ② Prensacables
- ③ Parte trasera de la carcasa
- ④ Pestaña de encaje
- ⑤ Parte delantera de la carcasa
- ⑥ Tuerca de apriete
- ⑦ Inserto de conector
- ⑧ Pestaña de codificación
- ⑨ Soporte de férula
- ⑩ Férula
- ⑪ Hilos conductores
- ⑫ Dispositivo antiafajamiento (hilo de aramida)

1. Preparativos y pelado de la envoltura exterior del cable

• Deslice primero las siguientes piezas sobre el cable: tuerca de empuje ①, prensacables ②, parte trasera de carcasa ③ y parte delantera de carcasa ⑤ (fig. 1).

⚠ ¡Para el pelado vale únicamente el procedimiento aquí descrito!

- El cable debe cortarse en dirección longitudinal. Para ello habrá que girar el cable de modo tal que el corte longitudinal se practique en la parte hacia al hilo de aramida (dispositivo antiafajamiento ⑫).
- Apoye a tal fin el cortacables (KAMES LWL, código 1206146) de PHOENIX CONTACT a unos 10 cm del extremo del cable y tire de él en dirección longitudinal (fig. 2).
- Suelte el dispositivo antiafajamiento ⑫ (hilo de aramida) del revestimiento exterior ya cortado.
- Arrolle el hilo de aramida ⑫ sobre una punta (p.ej. un destornillador, unos alicates) (fig. 3).
- Desgarre con el hilo de aramida ⑫ la envoltura verde del cable unos 10 cm más, cuidando de que no se doble el cable.

⚠ No permita que se doble ninguno de los dos hilos ⑪.

- Con un cortador lateral afilado, recorte la envoltura verde del cable y el dispositivo antiafajamiento ⑫ al final del área desgarrada (fig. 4).
- Recorte los hilos unos ⑪ 14 cm, ya que esta parte puede haberse llegado a dañar debido al pelado con el cortacables.

2. Pelado de los hilos ⑪ y aplique de conectores SCRJ

⚠ Para pelar los hilos ⑪ utilice los pelacables que hallará en el set de herramientas de pulido SCRJ. No use para ello cuchillas ni cortadoras laterales o similares.

- Pele ambos hilos a una longitud de unos 25 mm. Preste atención a que haya misma longitud de aislante en cada hilo ⑪, siendo dicha longitud 30±2 mm (fig. 5).

Instructions de confection (polissage) pour connecteurs Push Pull SCRJ

Vous pouvez commander les accessoires suivants chez PHOENIX CONTACT :
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-POLISH
 (outils de polissage SCRJ) ; référence : 1658820

VS-SCRJ-POF-POLISH
 (kit de remplissage) ; référence : 1656673
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-CUT
 (outils de coupe SCRJ, sans polissage) ; référence : 1657096

Remarques :
 Le kit de remplissage SCRJ (1656673) de PHOENIX CONTACT permet de confectionner env. 20 connecteurs SCRJ (571017) de FESTO. Affaiblissement d'insertion après le polissage : < 1,5 dB.

- ① Ecrou de serrage
- ② Joint d'étanchéité pour câble
- ③ Partie postérieure du boîtier
- ④ Cran d'arrêt
- ⑤ Partie antérieure du boîtier
- ⑥ Ecrou de serrage
- ⑦ Isolant mâle
- ⑧ Languette de codage
- ⑨ Porte-embout
- ⑩ Embout
- ⑪ Conducteur individuel
- ⑫ Décharge de traction (fil aramide)

1. Préparatifs et dénudage de la gaine extérieure du câble

• Enfiler d'abord les pièces suivantes sur le câble : l'écrou de serrage ①, le joint d'étanchéité du câble ②, la partie postérieure ③ et la partie antérieure ⑤ du boîtier (fig. 1).

⚠ Le procédé décrit est le seul convenant au dénudage !

- Le câble doit être ouvert dans le sens longitudinal. Pour cela, la section du câble doit être tournée de manière à ce que la coupe longitudinale soit effectuée du côté faisant face au fil aramide (dispositif antitraction ⑫).
- Appliquer le coupe-câble (KAMES LWL, référence 1206146) de PHOENIX CONTACT sur le câble, à env. 10 cm de son extrémité, et couper dans le sens longitudinal (fig. 2).
- Dégager la décharge de traction ⑫ (fil d'aramide) de la gaine sectionnée.
- Enrouler le fil aramide ⑫ sur un objet pointu (tournevis, pince) (fig. 3).
- En tirant sur le fil aramide ⑫, ouvrir la gaine extérieure verte du câble sur env. 10 cm supplémentaires, sans plier le câble.

⚠ Aucun des deux conducteurs individuels ⑪ ne doit être plié !

- Avec une pince diagonale très coupante, sectionner la gaine extérieure verte et la décharge de traction ⑫ à l'extrémité de la zone ouverte (fig. 4).
- Raccourcir les conducteurs individuels ⑪ d'env. 14 cm. Cette section a en effet pu être endommagée par le coupe-câble lors du dénudage.

2. Dénudage des conducteurs individuels ⑪ et installation des connecteurs SCRJ

⚠ Pour dénuder les conducteurs individuels ⑪, utiliser la pince à dénuder comprise dans les outils de polissage SCRJ. Ne pas utiliser de couteau, de pince coupante diagonale ou d'objet similaire !

- Dénuder chacun des deux conducteurs individuels sur une longueur d'env. 25 mm. Veiller à ce que la longueur d'isolation soit la même sur les deux conducteurs individuels ⑪ et que leur

Assembly instructions (polishing) for the SCRJ push-pull connector

The following accessories can be ordered from PHOENIX CONTACT:
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-POLISH
 (SCRJ polishing tool set); Order No.: 1658820

VS-SCRJ-POF-POLISH
 (refill set); Order No.: 1656673
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-CUT
 (SCRJ cutting tool, without polishing); Order No.: 1657096

Notes:
 Approx. 20 SCRJ connectors (571017) from PHOENIX CONTACT can be assembled with the SCRJ refill set (1656673) from FESTO. Insertion attenuation after polishing: < 1.5 dB.

- ① Pressure nut
- ② Cable grommet
- ③ Housing rear
- ④ Latch
- ⑤ Housing front
- ⑥ Clamping nut
- ⑦ Connector insert
- ⑧ Coding lug
- ⑨ Ferrule holder
- ⑩ Ferrule
- ⑪ Individual wires
- ⑫ Strain relief (aramid yarn)

1. Preparations and stripping the outer cable sheath

• First push the following parts onto the cable: pressure nut ①, cable grommet ②, housing rear ③ and housing front ⑤ (fig. 1).

⚠ Only the procedure described is suitable for stripping the insulation!

- The cable has to be cut open longitudinally. To do so, turn the cable so that the longitudinal cut is made at the side where the aramid yarn (strain relief ⑫) is located.
- Place the cable knife (KAMES LWL, Order No. 1206146) from PHOENIX CONTACT on the cable approx. 10 cm from the cable end, and pull it longitudinally (fig. 2).
- Release the strain relief ⑫ (aramid yarn) from the cut cable sheath.
- Wind the aramid yarn ⑫ onto a supporting tool (e.g. a screwdriver, pliers) (fig. 3).
- Use the aramid yarn ⑫ to tear open the green outer cable sheath by another approx. 10 cm, without bending the cable.

⚠ Do not bend the two individual wires ⑪!

- Use a sharp diagonal cutter to cut off the green outer cable sheath and the strain relief ⑫ at the end of the area that has been torn open (fig. 4).
- Shorten the individual wires ⑪ by 14 cm, because this part might have been damaged by the cable knife during the stripping process.

2. Stripping off individual wires ⑪ and attaching SCRJ connectors

⚠ To strip the individual wires ⑪, use the stripping pliers contained in the SCRJ polishing tool set! Do not use a knife, diagonal cutter or similar!

- Strip off approx. 25 mm of each of the two individual wires. Make sure that the insulation of the individual wires ⑪ are equally long and that they measure 30±2 mm (fig. 5).
- Release the clamping nut ⑥ at the connector insert ⑦. Push the individual wires ⑪ into the connector insert ⑦ as far as possible and tighten the clamping nut ⑥ by hand (torque approx. 0.15 - 0.2 Nm) (fig. 6).

Konfektionieranleitung (Polieren) für Push-Pull-Steckverbinder SCRJ

Folgendes Zubehör können Sie bei der Firma PHOENIX CONTACT beziehen:
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-POLISH
 (Polierwerkzeug-Set SCRJ); Art.-Nr.: 1658820

VS-SCRJ-POF-POLISH
 (Nachfüll-Set); Art.-Nr.: 1656673
VS-SCRJ-POF-KONFTOOL-CUT
 (Schneidwerkzeug-Set SCRJ, ohne Polieren); Art.-Nr.: 1657096

Hinweise:
 Mit dem Nachfüll-Set SCRJ (1656673) von PHOENIX CONTACT können ca. 20 SCRJ-Steckverbinder (571017) von FESTO konfektioniert werden. Einfügedämpfung nach dem Polieren: < 1,5 dB.

- ① Druckmutter
- ② Kabeldichtung
- ③ Gehäuse-Rückteil
- ④ Rastnase
- ⑤ Gehäuse-Vorderteil
- ⑥ Klemmmutter
- ⑦ Steckereinsatz
- ⑧ Kodiernase
- ⑨ Ferrulen-Halter
- ⑩ Ferrule
- ⑪ Einzelader
- ⑫ Zugentlastung (Aramidgarn)

1. Vorbereitungen und äußeren Kabelmantel abisolieren

• Schieben Sie zuerst folgende Teile auf das Kabel: Druckmutter ①, Kabeldichtung ②, Gehäuse-Rückteil ③ und Gehäuse-Vorderteil ⑤ (Abb. 1).

⚠ Für die Abisolierung der Kabel ist nur das beschriebene Verfahren geeignet!

- Das Kabel muss in Längsrichtung aufgeschnitten werden. Dazu ist der Kabelquerschnitt so zu drehen, dass der Längsschnitt an der Seite erfolgt, die dem Aramidgarn (Zugentlastung ⑫) zugewandt ist.
- Setzen Sie dazu das Kabelmesser (KAMES LWL, Art.-Nr. 1206146) von PHOENIX CONTACT ca. 10 cm vom Kabelende entfernt auf und ziehen Sie es in Längsrichtung (Abb. 2).
- Lösen Sie die Zugentlastung ⑫ (Aramidgarn) aus dem aufgeschnittenen Kabelmantel.
- Wickeln Sie das Aramidgarn ⑫ auf einen Dorn (z.B. Schraubendreher, Zange) (Abb. 3).
- Reißen Sie mit dem Aramidgarn ⑫ den äußeren grünen Kabelmantel um weitere ca. 10 cm auf, ohne das Kabel zu knicken.

⚠ Die beiden Einzeladern ⑪ dürfen nicht geknickt werden!

- Schneiden Sie den äußeren grünen Kabelmantel und die Zugentlastung ⑫ (Aramidgarn) am Ende des aufgeschlitzten Bereiches mit einem scharfen Seitenschneider ab (Abb. 4).

2. Einzeladern ⑪ abisolieren und mit SCRJ-Steckverbinder versehen

• Kürzen Sie die Einzeladern ⑪ um 14 cm, da dieser Teil durch das Abisolieren mit dem Kabelmesser beschädigt sein kann.

⚠ Verwenden Sie zum Abisolieren der Einzeladern ⑪ die Abisolierzange aus dem Polierwerkzeug-Set SCRJ! Verwenden Sie kein Messer, keinen Seitenschneider o. Ä.!

- Isolieren Sie jede der beiden Einzeladern auf einer Länge von ca. 25 mm ab. Achten Sie auf die gleiche Länge der Isolation von den Einzeladern ⑪ und deren Maß 30±2 mm (Abb. 5).

- DE Einbauanleitung
 - EN Installation instructions
 - FR Instructions d'installation
 - ES Instrucciones de montaje
- FBS-SCRJ-PP-GS**

Art.-Nr.: 571017

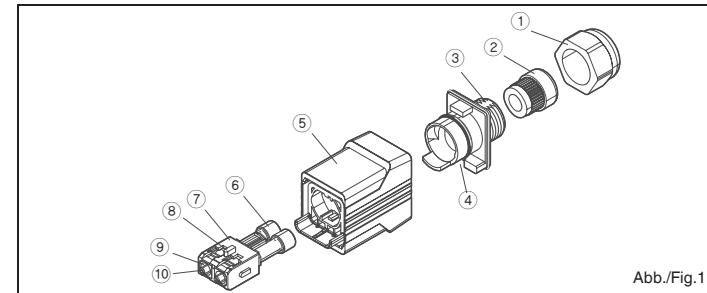
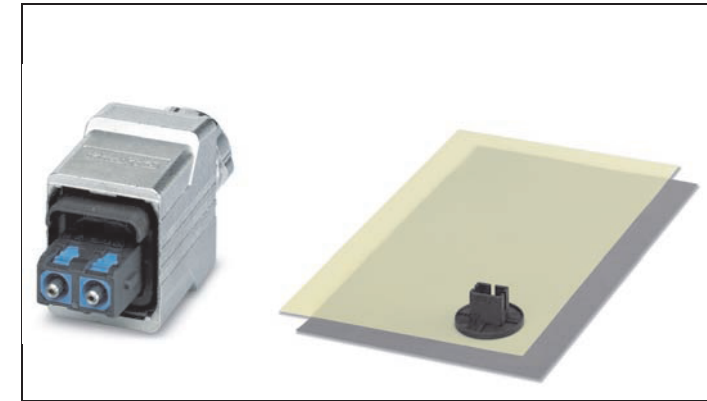


Abb./Fig.1

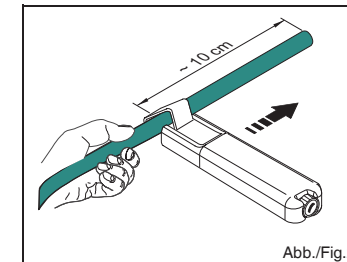


Abb./Fig.2

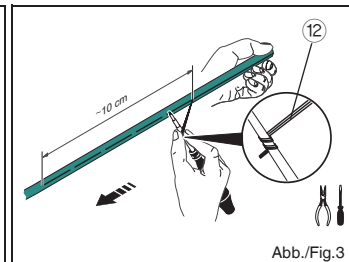


Abb./Fig.3

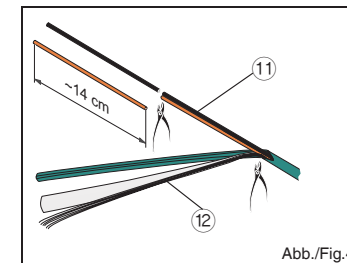


Abb./Fig.4

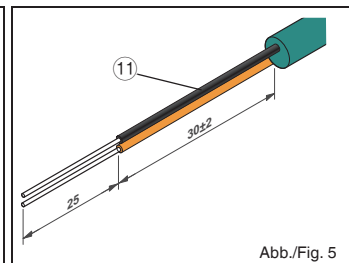


Abb./Fig.5

ESPAÑOL

- Suelte la tuerca de apriete (6) del inserto de conector (7). Deslice los hilos (1) hasta el tope en el inserto de conector (7) y enrosque a mano la tuerca de apriete (6) (par de apriete aprox. 0,15 - 0,2 Nm) (fig. 6).

! Cumpla con la cota de 15±2 de la fig. 6, para garantizar la funcionalidad del prensacables (2).

- Con una cortadora lateral afilada, recorte las fibras de polímero sobresalientes a 1 mm (fig. 7). Tire breve y secamente de los hilos (1) para comprobar si asientan firmemente. Las fibras de polímero deben seguir sobresaliendo 1 mm de la cara frontal.
- Deslice el inserto de conector (7) hasta el tope en la parte delantera de la carcasa (5) y gírela 45° hacia la izquierda hasta notar que encastra. La pestaña de codificación (8) y la rotulación en la parte delantera de la carcasa (5) estarán entonces a lados opuestos (fig. 8 a - c).
- Deslice la parte posterior de la carcasa (3) dentro de la parte delantera de la carcasa (5) hasta notar que encastra. Tenga en cuenta que la pestaña de encaje (4) y la rotulación en la parte delantera de la carcasa (5) se encuentran en el mismo lado.
- Deslice el prensacables (2) hasta el tope en el prensaestopas de cable de la parte posterior de la carcasa (3) (fig. 9).
- A - Deslice el cable mediante una ligera presión adentro de la carcasa, de modo que ambos soportes de férula azules (9) se hallen en el extremo delantero. Deslice al mismo tiempo la tuerca de apriete (1) contra la parte trasera de la carcasa (3), de forma que ésta también quede en el extremo delantero.
- B - Apriete la tuerca (1) de la parte posterior de la carcasa (3) con una llave (fig. 10).

! Control de recorrido de encaje: La parte anterior de la carcasa (5) debe poder desplazarse en dirección de conexión y en dirección de la tuerca de apriete (1). Recorrido de encaje ≥ 2 mm (fig. 11).

3. Pulido de fibras

- Coloque el papel de esmeril sobre una base lisa. Introduzca el inserto de conector (7) en el plato de pulido (fig. 12).
- Agarre el conector SCRJ por la parte delantera de la carcasa (5) y presione ligeramente hacia abajo.

! ¡Tenga cuidado de esmerilar sólo las fibras y no la férula (10)!

- Esmerile al ras las fibras de polímero sobresalientes con el set de pulido, realizando unos 10 movimientos en forma de ocho sobre el papel de esmeril 1500 (fig. 13).
- Pula a continuación el conector de igual manera sobre la cara mate de la lámina pulidora de 1 µ (unos 10 movimientos en forma de ocho).
- Limpie el polvo del lijado con un paño limpio que no deje hilachas.

! La superficie de la fibra óptica y la férula (10) debe quedar plana y no tener arañazos (fig. 14).

! Al accionar el conector enchufable (para encastrarlo sobre el marco de montaje o para soltarlo) únicamente debe agarrarse por la parte delantera de la carcasa (5). ¡La parte trasera de la carcasa (3) debe poder moverse libremente!

- Para abrir la carcasa cerrada introduzca la punta de un destornillador en la ranura de la parte trasera de la carcasa. Haga palanca con el destornillador hacia abajo y tire al mismo tiempo de la parte trasera de la carcasa (fig. 15).

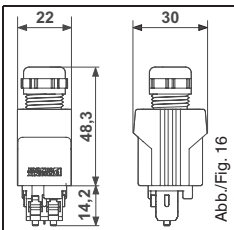


Abb./Fig. 16

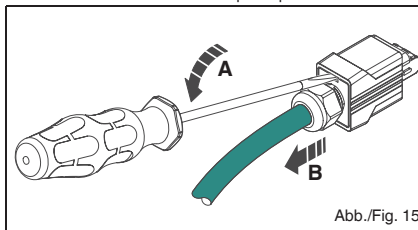


Abb./Fig. 15

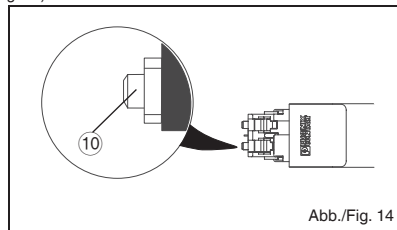


Abb./Fig. 14

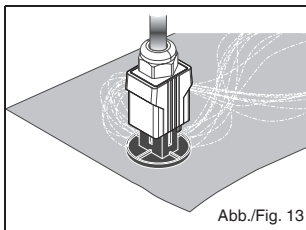


Abb./Fig. 13

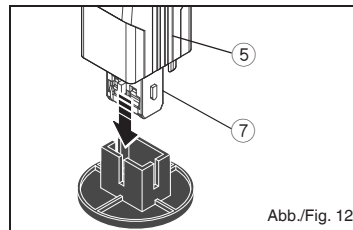


Abb./Fig. 12

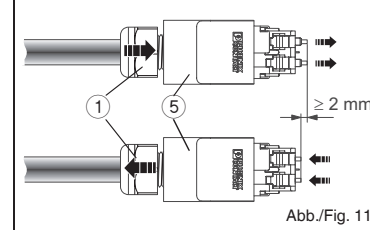


Abb./Fig. 11

FRANÇAIS

- cote s'élève à 30±2 mm (fig. 5).
- Deserrer l'écrou de serrage (6) de l'isolant mâle (7). Insérer les conducteurs (1) au maximum dans l'isolant mâle (7) et visser solidement l'écrou de serrage (6) à la main (couple de serrage env. 0,15 - 0,2 Nm) (fig. 6).

! Veiller à respecter la cote 15±2 de la fig. 6 afin de garantir le bon fonctionnement du joint d'étanchéité (2)!

- Avec une pince diagonale très coupante, raccourcir les fibres polymères qui dépassent en laissant env. 1 mm (fig. 7). Tirer sèchement sur les conducteurs (1) pour en vérifier la fixation. Sur la face avant, la fibre polymère doit encore dépasser d'env. 1 mm.
- Insérer au maximum l'isolant mâle (7) dans la partie antérieure du boîtier (5) et le faire pivoter d'env. 45° vers la gauche jusqu'à ce qu'il s'encliquette de manière audible. La languette de codage (8) et le repère sur la partie antérieure du boîtier se trouvent alors à côtés opposés (fig. 8 a - c).
- Insérer la partie postérieure du boîtier (3) dans la partie antérieure (5) jusqu'à ce qu'elle s'encliquette de manière audible. Veiller à ce que le cran d'arrêt (4) et le repérage sur la partie antérieure du boîtier (5) se trouvent au même côté.
- Insérer au maximum le joint d'étanchéité (2) dans le presse-étoupe de la partie postérieure du boîtier (3) (fig. 9).
- A - En exerçant une légère pression, insérer le câble dans le boîtier de manière à ce que les deux porte-embouts bleus (9) se trouvent en position finale avant. En même temps, pousser l'écrou de serrage (1) contre la partie postérieure du boîtier (3) de manière à ce que cette dernière se trouve également en position finale avant.
- B - Avec une clé à vis, serrer solidement l'écrou de serrage (1) de la partie postérieure du boîtier (3) (fig. 10).

! Contrôler le parcours d'enclenchement : la partie antérieure du boîtier (5) doit pouvoir se déplacer dans le sens d'enfichage et dans celui de l'écrou de serrage (1). Parcours d'enclenchement ≥ 2 mm (fig. 11)!

3. Polissage des fils

- Poser le papier abrasif sur une surface lisse. Insérer l'isolant mâle (7) dans le plateau de polissage (fig. 12).
 - Saisir le connecteur SCRJ par la partie antérieure du boîtier (5) et exercer une légère pression vers le bas.
- ! Veiller à ne polir que la fibre et non l'embout (10)!**
- Avec le kit de polissage, polir la fibre polymère qui dépasse en la frottant « en huit » une dizaine de fois sur le papier abrasif 1500 (fig. 13).
 - Polir ensuite le connecteur de la même manière du côté mat de la feuille de polissage de 1 µ (une dizaine de mouvements en huit).
 - Enlever la poussière de polissage avec un torchon propre et non pelucheux.

! Les surfaces de la fibre optique et de l'embout (10) doivent être planes et sans éraflure (fig. 14).

! Lors de l'actionnement du connecteur (encliquetage sur le cadre et déverrouillage), seule la partie antérieure du boîtier (5) doit être ensermée. La partie postérieure du boîtier (3) doit pouvoir bouger librement.

- Pour ouvrir le boîtier fermé, insérer un tournevis dans la fente se trouvant sur la partie postérieure du boîtier. Exercer un mouvement de levier vers le bas et tirer en même temps sur la partie postérieure du boîtier (fig. 15).

ENGLISH

! Ensure that the dimension 15±2 in fig. 6 is maintained, to ensure that the cable grommet (2) works properly!

- Use a sharp diagonal cutter to cut down the protruding polymer fibers to approx. 1 mm (fig. 7). Give the individual wires (1) a short, firm tug to ensure that they are fitted tightly. The polymer fibers still have to protrude 1 mm at the front end.
- Push the connector insert (7) into the housing front as far as possible (5) and turn it approx 45° to the left, until it snaps into position audibly. The coding lug (8) and the labeling on the housing front (5) are then on opposite sides of each other (fig. 8 a - c).
- Push the housing rear (3) into the housing front (5) until it snaps into place audibly. Make sure that the latch (4) and the labeling on the housing front (5) are on the same side.
- Push the cable grommet (2) as far as possible into the cable screw connection of the housing rear (3) (fig. 9).
- A - Push the cable with light pressure into the housing so that both blue ferrule holders (9) are in the front end position. Push the pressure nut (1) against the housing rear (3) at the same time, so that it is also in the front end position.
- B - Tighten the pressure nut (1) on the housing rear (3) by means of a wrench (fig. 10).

! Engagement path check: The housing front (5) must be able to be shifted in the plug-in direction and in the direction of the pressure nut (1). Engagement path ≥ 2 mm (fig. 11)!

3. Polishing the fibers

- Lay the emery paper on a level surface. Plug the connector insert (7) into the polisher (fig. 12).
 - Take hold of the SCRJ plug connector by the housing front (5) and press down lightly.
- ! Make sure that you only grind the fibers and not the ferrules (10)!**
- Using the 1500 grain emery paper, grind the protruding polymer fibers with the polishing set with about 10 figure-eight movements, until they are flush (fig. 13).
 - Then polish the connector in the same way on the matt side of the 1-µ polishing foil (approx. 10 figure-eight movements).
 - Remove the dust caused by sanding with a clean lint-free cloth!

! The surface of the FO fibers and ferrules (10) must be even and free from scratches (fig. 14)!

! When handling the plug connector (snapping it onto the panel mounting frame and unlocking it), only the housing front (5) may be held! The housing rear (3) has to remain free to move!

- To open the closed housing, insert a screwdriver in the slot at the housing rear. Lever the screwdriver down and simultaneously pull on the housing rear (fig. 15).

DEUTSCH

- Lösen Sie die Klemmutter (6) am Steckereinsatz (7). Schieben Sie die Einzelader (1) bis zum Anschlag in den Steckereinsatz (7) und drehen Sie die Klemmutter (6) von Hand fest (Anzugsmoment ca. 0,15 - 0,2 Nm) (Abb. 6).

! Achten Sie auf das Maß 15±2 aus Abb. 6, um die Funktion der Kabeldichtung (2) zu gewährleisten!

- Kürzen Sie die überstehenden Polymerfasern mit einem scharfen Seitenschneider auf ca. 1 mm (Abb. 7). Ziehen Sie kurz und fest an der Einzelader (1), um den festen Sitz zu prüfen. Die Polymerfaser muss weiterhin 1 mm über der Stirnseite herausstehen.
- Schieben Sie den Steckereinsatz (7) bis zum Anschlag in das Gehäuse-Vorderteil (5) und drehen Sie ihn ca. 45° nach links, bis er spürbar einrastet. Die Kodiermasse des Steckereinsatzes (8) und die Beschriftung des Gehäuse-Vorderteils (5) liegen dann auf gegenüberliegenden Seiten (Abb. 8 a - c).
- Schieben Sie das Gehäuse-Rückteil (3) in das Gehäuse-Vorderteil (5), bis es spürbar einrastet. Achten Sie darauf, dass sich die Rastnasen des Gehäuse-Rückteils (4) und die Beschriftung des Gehäuse-Vorderteils (5) auf derselben Seite befinden.
- Schieben Sie die Kabeldichtung (2) bis zum Anschlag in die Kabelverschraubung des Gehäuse-Rückteils (3) (Abb. 9).
- A - Schieben Sie das Kabel mit leichten Druck in das Gehäuse, so dass sich beide blauen Ferrulen-Halter (9) in der vorderen Endlage (Abb. 10) befinden. Schieben Sie gleichzeitig die Druckmutter (1) gegen das Gehäuse-Rückteil (3), so dass sich dieses ebenfalls in der vorderen Endlage befindet.
- B - Ziehen Sie die Druckmutter (1) auf dem Gehäuse-Rückteil (3) mit einem Schraubenschlüssel (M=3 Nm) an (Abb. 10).

! Rastwegkontrolle: Das Gehäuse-Vorderteil (5) muss in Steckrichtung und in Richtung Druckmutter (1) verschiebbar sein. Rastweg ≥ 2 mm (Abb. 11)!

3. Fasern polieren

- Legen Sie das Schleifpapier auf eine glatte Unterlage. Stecken Sie den Steckereinsatz (7) in den Polierteller (Abb. 12).
- Fassen Sie den SCRJ-Steckerverbinder an dem Gehäuse-Vorderteil (5) an, halten Sie gleichzeitig den Polierteller und üben Sie leichten Druck nach unten aus.

! Achten Sie darauf, dass Sie nur die Fasern gleichmäßig und nicht die Ferrule (10) abschleifen!

- Schleifen Sie die überstehende Polymerfaser mit dem Polierset in ca. 10 acht-förmige Bewegungen auf dem 1500er-Schleifpapier bündig (Abb. 13).
- Polieren Sie anschließend den Stecker auf die gleiche Weise auf der matten Seite der 1-µ-Polierfolie (ca. 10 acht-förmige Bewegungen).
- Entfernen Sie vorhandenen Schleifstaub mit einem sauberen, fusselfreien Tuch!

! Die Oberfläche aus LWL-Faser und Ferrule (10) muss eben und kratzerfrei sein (Abb. 14)!

! Beim Betätigen des Steckerverbinders (Aufrasten auf den Anbaurahmen und Entriegeln) darf nur das Gehäuse-Vorderteil (5) gefasst werden! Das Gehäuse-Rückteil (3) muss frei beweglich bleiben!

- Zum Öffnen des geschlossenen Gehäuses führen Sie einen Schraubendreher in den Schlitz am Gehäuse-Rückteil ein. Hebeln Sie anschließend den Schraubendreher nach unten und ziehen Sie gleichzeitig am Gehäuse-Rückteil (Abb. 15).

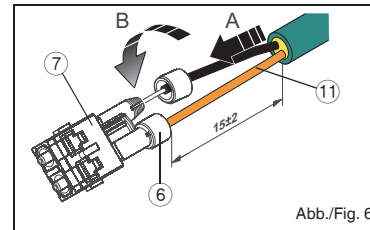


Abb./Fig. 6

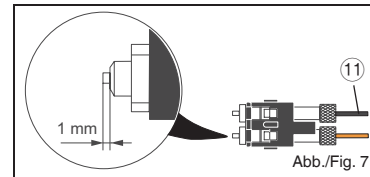


Abb./Fig. 7

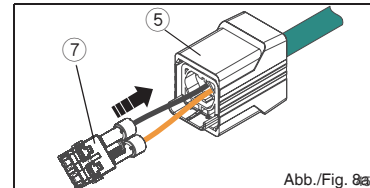


Abb./Fig. 8a

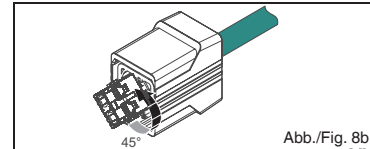


Abb./Fig. 8b

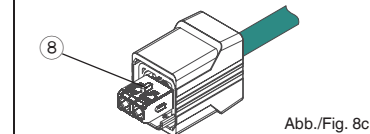


Abb./Fig. 8c

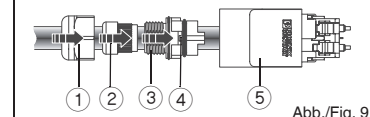


Abb./Fig. 9

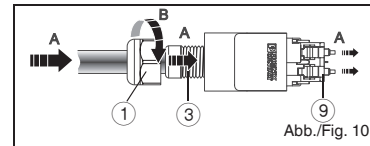


Abb./Fig. 10

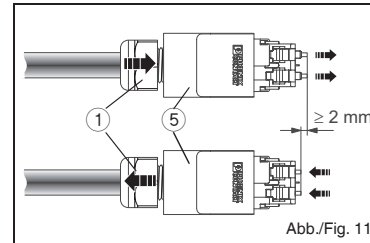


Abb./Fig. 11