

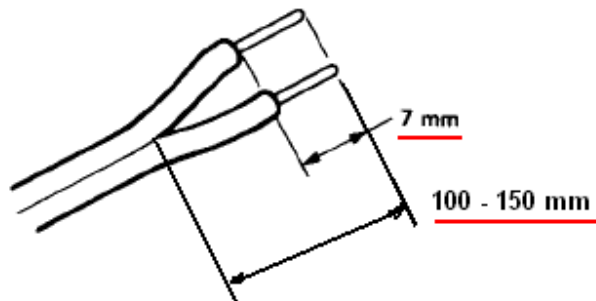
Инструкция по работе с пластиковым волокном компании AVAGO TECHNOLOGIES

Комплектующие:

1. Пластиковый волоконно-оптический кабель HFBR-RUD500Z
2. Промышленные лезвия или кусачки для обрезки кабеля
3. Стриппер, например, Ideal Stripmaster™ type 45-092
4. HFBR-4597 – приспособление для обжима оптоволокна
5. HFBR-4593 – набор для полировки
6. Соединитель HFBR-4506 и обжимное кольцо HFBR-4526

Этап 1

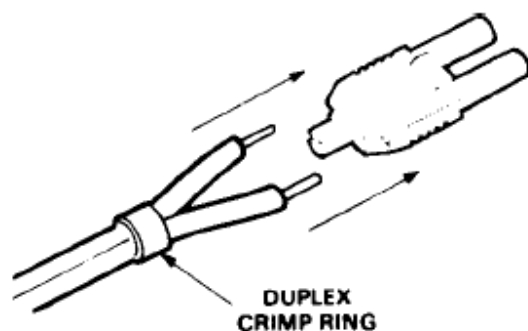
Необходимая длина волоконно-оптического кабеля отрезается при помощи кусачек для обрезки кабеля. Если вы работаете с дуплексным кабелем, то его необходимо разъединить на два отдельных кабеля на расстояние 100-150 мм. Далее на концах кабеля снимается наружная оболочка на расстояние 7 мм при помощи стриппера. Проверьте, чтобы разъединенные кабели были зачищены на одинаковую длину.



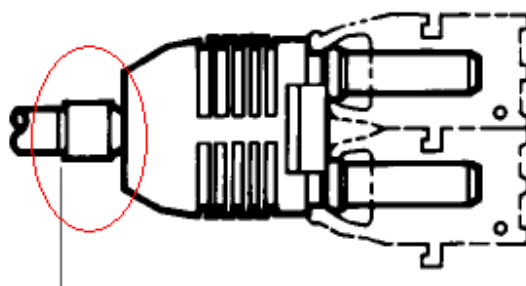
Этап 2

Необходимо надеть обжимное кольцо HFBR-4526, а затем соединитель на подготовленный кабель.

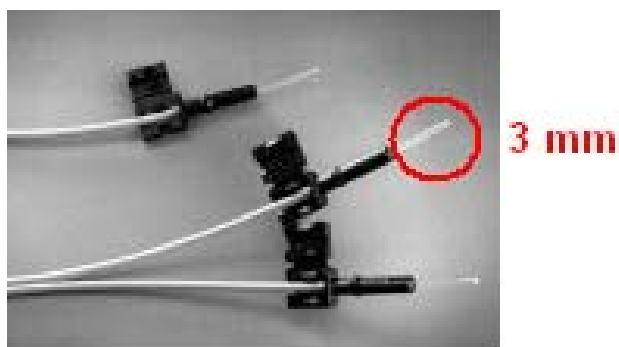
Для применений с высокими требованиями по температурному режиму для лучшего соединения рекомендуется использовать высокопрочный силиконовый клей / герметик (GE Company, RTV-128 или Dow Corning 3145-RTV). Герметик помещают в соединитель до размещения волокна, а затем вставляют волокно.



Поместите обжимное кольцо на соединитель, а затем при помощи обжимного инструмента HFBR-4597 закрепите кольцо. Данный инструмент вы можете использовать для всех соединителей, требующих обжим.



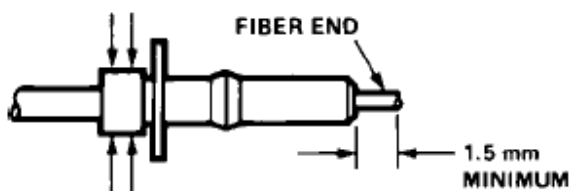
Волокно без оболочки находится на расстоянии 3 мм от конца соединителя.



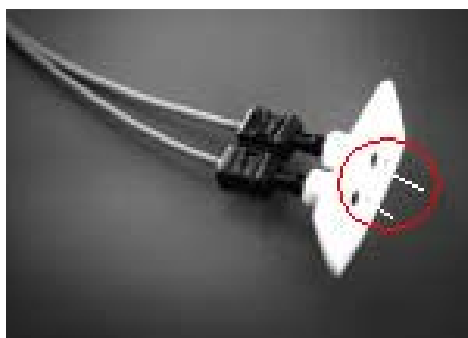
Замечание. Симплексные обжимные кольца не могут использоваться для дуплексного соединителя и дуплексные обжимные кольца не могут использоваться для симплексных соединителей, так как размеры компонентов не совпадают. Симплексное кольцо имеет матовый блеск, а дуплексное кольцо более тонкое и имеет глянцевый блеск.

Этап 3

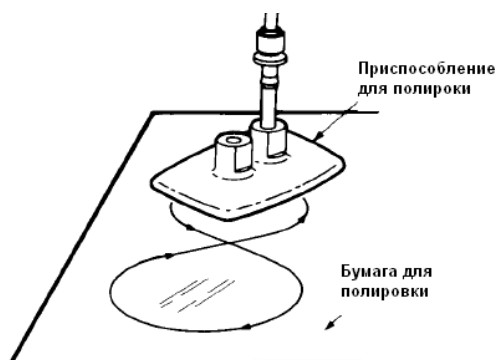
Остаточная длина волокна перед полировкой должна быть не менее 1,5 мм. Для этого лишнее волокно необходимо отрезать. Соединитель с герметиком начинают полировать только после того, как герметик затвердеет.



Поместите соединитель полностью в приспособление для полировки. Волокно должно выступать из основания приспособления.



Поместите лист абразивной бумаги 600 grit на плоскую гладкую поверхность (данный лист входит в комплект HFBR-4593). Затем, придавливая соединитель к поверхности, полируйте волокно и соединитель. При полировке траектория движения по абразивной бумаге должна быть в виде «восьмерки».



Полировать необходимо до того, как поверхность приспособления для полировки не совпадет с поверхностью соединителя. Затем очистите соединитель и крепление чистой салфеткой или материей.

Замечание. Обычно, приспособление для полировки может быть использовано 10 раз: например, при полировке 10 дуплексных соединителя или при одновременной полировке 20 симплексных соединителей.

Этап 4

Дальнейшая полировка соединителя с приспособлением для полировки осуществляется при помощи листа притирочной пленки 3 мкм. Данная пленка входит в набор HFBR-4593. За время полировки траекторию «восьмерки» необходимо выполнить порядка 25 раз. После полировки торец волокна должен быть плоским, гладким и чистым.

После выполнения всех операций волоконно-оптический кабель готов к использованию.

Замечание. Использование притирочной пленки для полировки улучшает качество соединения приблизительно на 2 дБ по сравнению с процессом полировки при использовании только абразивной бумаги 600 grit. Данный этап полировки сравним по качеству с полировкой фабрики Avago Technologies.